PASSEPARTOUT MEXAL

BUSINESSPASS
lo studio professionale esteso

MANUALE UTENTE

versione 2015I

PASSEPARTOUT
Soluzioni gestionali per aziende e professionisti

PASSEPARTOUT MEXAL

BUSINESSPASS
lo studio professionale esteso

PRODUZIONE

PASSEPARTOUT
Soluzioni gestionali per aziende e professionisti

INTRODUZIONE

I programmi di gestione della Distinta Base e della Produzione forniscono un insieme di funzionalità necessarie alle imprese di produzione e di assemblaggio per programmare e gestire i propri processi produttivi.

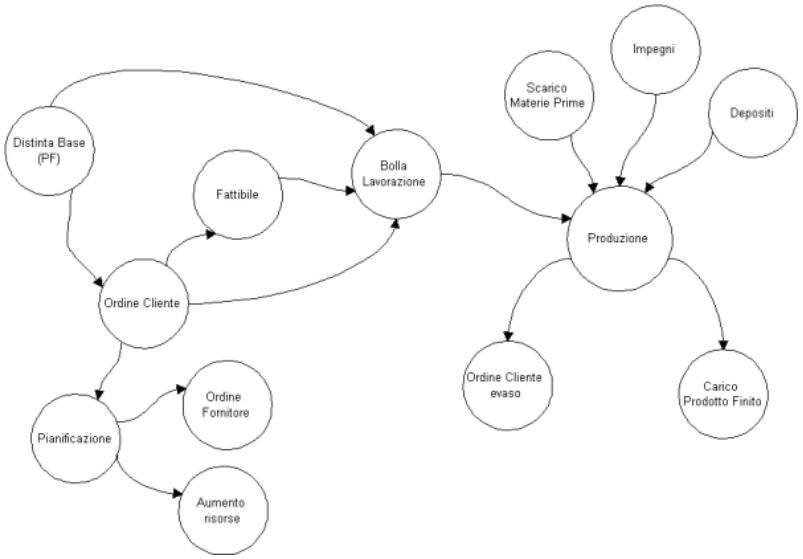
Passepartout rende disponibili tutte le funzioni necessarie a definire, descrivere e gestire la composizione dei diversi prodotti creati dalle suddette aziende.

Nel complesso, Passepartout mette a disposizione dell'utente uno strumento intuitivo e di facile gestione, con un elevato numero di funzionalità. Permette di definire la Distinta Base del prodotto e di predisporre archivi strutturati necessari per la gestione della produzione, degli scarichi automatici da magazzino e il dettaglio delle movimentazioni dei componenti.

Il termine Distinta Base comprende l'insieme delle operazioni volte alla progettazione, manutenzione, ricerca e sviluppo di un Prodotto Finito (PF).

In termini meno generici possiamo affermare che la Distinta Base Principale (DBP) è l'elenco dei componenti (materie prime, semilavorati, spese, lavorazioni) che necessitano per produrre un PF.

Premesso che tutte le funzioni operative del processo produttivo vengono indicate nella Bolla di Lavorazione (BL), con il termine Produzione si identificano tutte le operazioni riguardanti la realizzazione pratica di un PF (gestione materiali, gestione risorse lavorative, processi e metodi di avanzamento della lavorazione, laboratori esterni, ecc.).



Il diagramma della figura precedente illustra il flusso relativo al ciclo di produzione. Due sono i processi principali dai quali si propagano i restanti processi secondari: Distinta Base (DB) e Produzione.

Nel processo DB si contemplano tutte quelle operazioni per la progettazione, manutenzione, ricerca e sviluppo di un Prodotto Finito (PF).

Obiettivo della DB è quello di produrre il documento Bolla di Lavorazione (BL) che verrà utilizzato per scandire le fasi nel processo produttivo del PF.

La BL è possibile ottenerla partendo direttamente dalla DB oppure, tramite il suo inserimento in un Ordine Cliente (OC), attraverso un processo elaborativo identificato con il termine FATTIBILE o con un collegamento diretto alla BL.

L'OC può innescare un altro processo conosciuto come PIANIFICAZIONE che produrrà o la richiesta di aumento delle risorse produttive o la generazione di un ordine a fornitore

La BL produce quindi una serie di documenti che permettono di gestire gli scarichi di lavorazione, gli eventuali depositi presso laboratori esterni, per concludere con il carico del PF.

Il ciclo produttivo si conclude o con l'aumento del carico di magazzino o con l'evasione dell'ordine cliente.

DISTINTA BASE

La Distinta Base (DB) definisce la composizione, ed eventualmente la lavorazione di un determinato Prodotto Finito (PF) o SeMiLavorato (SML).

Definiamo Prodotto Finito un qualunque articolo di magazzino che possiede una DB, e subirà un processo di lavorazione. Intenderemo altresì un SeMiLavorato un qualunque articolo di magazzino che possiede una DB, che viene richiamata, da una o più fasi, di un Prodotto Finito.

PASSEPARTOUT gestisce due tipi di DB, quella Principale (DBP) e quella di Variazione (DBV), che a sua volta si suddivide in DBV Articolo (DBVA), DBV Cliente (DBVC) e DBV Ordine (DBVO) a secondo dell'oggetto al quale viene collegata.

La DBP di PASSEPARTOUT si definisce aperta, cioè non è necessario descrivere la DBP per ogni PF da produrre, ma è possibile definire una DBP di massima, che verrà, in un secondo tempo, durante il lancio della produzione, sviluppata per generare l'effettiva DB per il PF corrente; al limite sulla DBP si potrebbero inserire solo dei richiami generici a tipologie di articoli, e tramite le DBV specificare gli articoli effettivi.

Tutti gli articoli, indipendentemente che siano Prodotti Finiti o Materie Prime (MP), devono essere codificati nell'anagrafica articoli.

Il programma considera articoli di produzione gli articoli aventi una DBP, oppure tutti gli articoli strutturati che abbiano al proprio interno un elemento di struttura con DBP.

La DBP viene inserita dall'anagrafica articolo, ed è possibile agganciarla agli articoli di tipo:

A Articolo;
L Lavorazione;
P c/dePosito;
B distinta Base.

Gli articoli di tipo "**B**" hanno ragione di esistere, solo se si gestiscono le strutture, ed è possibile gestire una DBP, nella suddetta tipologia di articolo, solo se sulla struttura, a cui l'articolo è collegato, viene specificato che la DBP sta su un elemento diverso dal primo.

Sugli articoli di tipo "**A**"**, "L**" e "**P**" è possibile inserire una DBP solo se non si tratta di articoli "a corpo", sigla **AC** nell'unità di misura primaria, e non sono strutturati o, nel caso lo siano, se sono dei padri e nella relativa struttura è stato specificato che la DBP sta sul primo elemento.

La DBVA viene inserita dall'anagrafica articolo, ed è possibile agganciarla agli articoli di tipo:

A Articolo;
L Lavorazione;
S Spesa;
P c/dePosito;
M Modificatore;
D Descrizione;
Z prestaZione.

Le DBVA sono utilizzabili, e quindi inseribili, solo se si gestiscono le strutture, e l'articolo sul quale viene inserita non è strutturato o è un padre di struttura.

La DBVC viene inserita dall'anagrafica cliente.

La DBVO viene inserita dalle varie righe dei documenti di tipo:

- Ordini Clienti;
- Preventivi;
- Ordini matrice clienti.

DISTINTA BASE PRINCIPALE

Dall'anagrafica articolo tramite il tasto Shift+F5 si può inserire e/o variare una DBP.

Una DBP è suddivisa in fasi, max. 99, per una più flessibile gestione dell'avanzamento della produzione, ed ogni fase può contenere fino a 5000 righe di Materie Prime o Indici.

Si ricorda che in una Bolla di Lavorazione (BL) è possibile impegnare i componenti di tutte le fasi contemporaneamente, o per singola fase consecutivamente partendo dalla prima. Avanzare la lavorazione, Scarichi di Lavorazione (SL), per una o più fasi consecutive, spostare i componenti da un magazzino all'altro, Depositi di Lavorazione (DL), ed effettuare i carichi dei PF stessi (Carichi di Lavorazione (CL).

Campi d'immissione

FASE E DESCRIZIONE - L'inserimento di una descrizione sulla fase ne indica l'utilizzo, per cui occorre inserire dei componenti o degli indici, (codici di aggancio con eventuali DBV).Si può agganciare una DBP già esistente, o una sua fase, se in questo campo si immette il codice del PF preceduto dal carattere "#", il codice può essere anche il corrente.

Esempio: In relazione alla videata precedente;

ASSEMBLAGGIO	Descrizione aggiuntiva
#CODART	Aggancio alla DBP dell'articolo CODART
#CODART#2	Aggancio alla 2^ fase della DBP dell'articolo CODART

ULTERIORE DESCRIZIONE - Si può inserire una ulteriore descrizione, che verrà utilizzata durante le stampe della produzione che accompagnano il Prodotto Finito, oppure:

1) **CONDIZIONARE L'UTILIZZO DELLA FASE -** Se il campo inizia con:

   A: Il codice seguente indica il Prodotto Finito per cui la fase è valida. Sono ammessi i caratteri "?";

   S: Il codice seguente indica il SML per cui la fase è valida. Sono ammessi i caratteri "?";

   C: Il codice seguente indica il Cliente per cui la fase è valida.

   Sono attivi i tasti funzioni per le ricerche dei codici articoli o clienti

2) **SEMILAVORATI AUTOMATICI -** Se il campo inizia con il carattere "#" cancelletto, oppure "@" chiocciola, identifica l'utilizzo di un SML automatico in fase di scarico o di deposito delle MP.
   Con il SML automatico si indica un prodotto che avanzato nella lavorazione fino ad una certa fase, necessita del carico di codici temporanei per la gestione di semilavorati.
   È utile quando si gestisce la produzione con lavoranti esterni, e quindi si ha la necessità di caricare il prodotto semilavorato a fasi intermedie prima del rientro del PF, quando non sempre le fasi sono eseguite nello stesso modo (es. un lavorante ne esegue una sola, un altro ne esegue due, altre vengono fatte internamente).

   - Se il campo ulteriore descrizione inizia con **#** (cancelletto) seguito da:

     $ verrà sostituito dal codice del PF;

     ? verrà sostituito dal carattere del PF (posizionale);

     ! salta il carattere del PF (posizionale).

   - Se il campo ulteriore descrizione inizia o contenere il carattere @ (chiocciola): seguito da:

     NN Numero della fase da cui prendere il codice del SML automatico;

     %XX Il carattere di percentuale e XX, la percentuale del campo quantità relativo al SML inserito nella fase specificata da "@".

   - Se il campo ulteriore descrizione contenere un secondo carattere #, quest'ultimo verrà considerato come descrizione, ed inserita nei documenti emessi.

   Il SML automatico viene codificato alla conferma della DL/SL generata fino alla fase in cui è stato inserito.

   SCARICO Nel documento SL ad una fase, vengono proposte le MP fino alla fase, più il SML automatico della fase precedentemente scaricata.

   CARICO Il SML della fase attuale viene memorizzato e proposto all'interno di un documento di carico (CL, ma si può anche usare una BF), al termine delle operazioni in corso sulla BL attuale. Non è necessario effettuare subito tale operazione, il programma propone, la prima volta, di effettuare il carico dei SML automatici rientrati dopo uno

scarico delle MP però si potrebbero teoricamente effettuare più scarichi da BL diverse ed effettuare un unico carico di tali SML premendo il tasto F5 dal campo "Num." numero della BL.

PARTICOLARITÀ Inserendo nel campo "Ulteriore descrizione/condizione" di una certa fase (YY) il carattere @ (chiocciola) seguito da un numero di fase (NN), all'atto dello scarico della fase YY insieme alle materie prime non sarà scaricato il semilavorato automatico della fase precedente ma quello indicato nel campo "Ulteriore descrizione/condizione" della fase NN.

Per fare in modo che all'atto dello scarico di una fase non venga scaricato nessun semilavorato automatico è necessario inserire la dicitura "@0".

NOTA BENE: *la gestione dei SML automatici è possibile solo con articoli appartenenti ad una struttura. Se i caratteri inseriti, non identificano un codice già esistente a magazzino, o il SML non viene riconosciuto come figlio di un articolo strutturato e quindi autocodificato, il codice generato verrà considerato come una descrizione, e non come un codice articolo vero e proprio. A tal proposito è consigliato l'uso di una struttura con autocodifica di tipo "A" Automatica, con cancellazione logica del figlio quando il progressivo esistenza risulta zero.*

E attivo il tasto **SH+F5** per l'immissione guidata di questo campo. (Vedi Paragrafo PARTICOLARITÀ DELLE CONDIZIONI)

QUANTITÀ – Se nella descrizione della fase è stato inserito un riferimento, è possibile inserire un'espressione indicante quante volte deve essere utilizzato quel riferimento, cioè un moltiplicatore delle quantità presenti nella fase o DBP richiamata. La quantità è un campo alfanumerico di 40 caratteri su cui inserire l'espressione voluta, se sono espressi numeri con decimali, sono considerati al massimo 6 decimali.

Sono ammessi operatori del tipo:

- **()** Parentesi, per forzare la sequenza di esecuzione dell'espressione; La Priorità dell'esecuzione è ALTA.
- ***** Moltiplicazione;
- / Divisione;
- \+ Somma;
- \- Sottrazione. La Priorità dell'esecuzione è BASSA.

PASSEPARTOUT esegue l'espressione da sinistra verso destra, tenendo conto delle varie priorità degli operatori, cioè prima esegue quelli con priorità più alta.

- **1+5*V** prima esegue la moltiplicazione (5*V), quindi aggiunge 1;
- **(Q+1)*V** prima esegue la somma (Q+1), quindi moltiplica il risultato per V.

Sono ammesse le seguenti funzioni:

- **INT()** Parte intera;
- **ABS()** Valore assoluto.
- **IF()** Si utilizza nella forma IF(<condizione>;<espressione 1>;<espressione 2>). Quando <condizione> risulta verificata, il risultato della funzione è <espressione 1>, in caso contrario il risultato della funzione è <espressione 2>. All'interno della IF() sono utilizzabili tutte le variabili riconosciute nel campo quantità. <condizione> deve utilizzare una o due volte i seguenti operatori logici: = (uguale), <> (diverso), < (minore), > (maggiore), <= (minore o uguale), >= (maggiore o uguale). E' possibile utilizzare una unica IF() nel campo quantità. Esempi: IF(Q<10;V+3;2) da come risultato V+3 quando Q è minore di 10, 2 in caso contrario; IF(2<Q<10;V+3;2) da come risultato V+3 quando Q è maggiore di 2 e contemporaneamente minore di 10, 2 in caso contrario

Sono ammessi anche caratteri alfabetici con il seguente significato:

- **Q** quantità calcolata fino a quel punto per quella riga. Nel caso la quantità sia espressa con i colli, "Q" è uguale a "V" * "F"; se è espressa senza i colli, "Q" è uguale a "V". Al primo livello di una DBP è uguale alla quantità in produzione;
- **V** quantità Variabile. Per le righe con la doppia quantità (2*6) rappresenta la prima(2). Se è stata specificata una sola quantità equivale a "Q". Se utilizzato la quantità risultante dall'espressione non viene moltiplicata per la quantità da produrre;
- **F** quantità Fissa. Per le righe con la doppia quantità (2*6) rappresenta la seconda (6). Se è stata specificata una sola quantità vale 0. Se utilizzato la quantità risultante dall'espressione non viene moltiplicata per la quantità da produrre;
- **XYZ** quantità dei campi per codici strutturati con misure, relativa all'ultimo SML sviluppato.

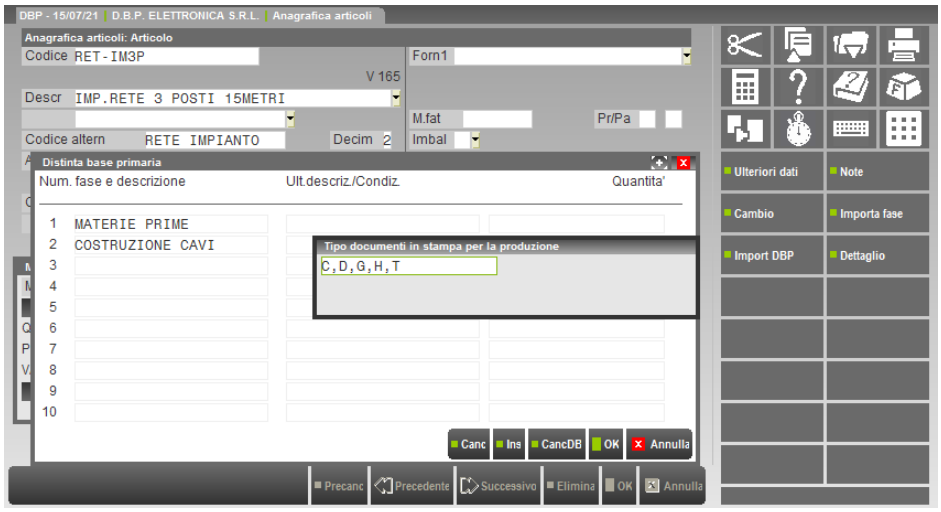
Per una spiegazione più dettagliata vedere il campo quantità nei componenti della fase.

Esempio

Se per produrre 1 mobile sono necessari 8 cassetti su 2 file, ed il cassetto ha una sua DBP, nella DBP del mobile si può richiamare la DBP del cassetto indicandone la quantità:

Fase:	#CASSETTO	Quantità: 2*4
Fase:	#CASSETTO#1	Quantità: Q

TIPO DOCUMENTI IN STAMPA PER LA PRODUZIONE - Per ogni fase si può specificare quali documenti dovranno essere stampati durante l'avanzamento della produzione. (Vedi PARAGRAFO DOCUMENTI DI PRODUZIONE) come mostrato in figura:



Se non viene specificato nessun tipo di documento, attivando le stampa nel menù bolla di lavorazione, non verrà stampato nessun tipo di documento.

Tasti Attivi

F2 Ricerca codice articolo (sulla descrizione della fase, o sulla condizione "A" e "S"). Ricerca codice cliente (sulla condizione "C").

F3 ULTERIORI DATI Premendo questo tasto funzione, o alla conferma di una nuova DBP, vengono richiesti alcuni parametri.

CODICE ARTICOLO – per il calcolo del costo del PF stesso; nel caso di articolo non strutturato viene impostato direttamente il codice dell'articolo corrente, e non è modificabile, altrimenti viene richiesto un codice di riferimento, per dare un costo al PF stesso.

USA DBV CLI/ORDINE – se la DBP può essere modificata da una DBVC o DBVO. Se questo campo è impostato a "N", anche se sulla riga dell'Ordine Clienti è stata inserita una DBV, la DBP non verrà modificata; e nella creazione automatica delle sotto bolle il programma raggrupperà i PF con lo stesso codice e la stessa scadenza anche se i prodotti finiti provengono dall'Ordine Clienti.

NOTA BENE: impostato il parametro ad "S" se il codice articolo proprietario della DBP è in realtà un semilavorato ed il prodotto finito a cui fa riferimento è collegato ad un ordine cliente, i riferimenti saranno riportati anche nella sottobolla di lavorazione.

CTRL.ESIS/DISP – Accetta i caratteri "S/B/N".

"S" il programma, nella creazione automatica delle sottoBL, controllerà l'esistenza o il disponibile, e creerà le sottoBL, solo per quei SML di cui esiste un fabbisogno;

"B" (Blocca creazione sotto bolle), nella creazione delle sottobolle fermerà lo sviluppo delle sottobolle alla prima DBP del semilavorato che ha il parametro impostato;

"N" non viene effettuato nessun controllo nella creazione delle sottobolle.

NOTA BENE: *l'utilizzo del parametro influenza la stampa di produzione "Sviluppo Distinta Base a livelli" in quanto i semilavorati in cui tale campo è stato impostato a "B" non vengono sviluppati.*

Gest. Coll PF SML – Accetta i caratteri "S/N".

"S" il programma, nella gestione dei semilavorati presenti all'interno della distinta base, gestisce il collegamento con i semilavorati presenti;

"N" non viene gestito il collegamento con i semilavorati.

NOTA BENE: l'utilizzo del parametro permette a tutte le procedure della produzione di sapere un determinato semilavorato a quale prodotto finito fa riferimento, ai fini di avanzamento scarico carico consuntivo prodotto finito aggiornamento prodotto finito.

CODICE PF PADRE DEF – codice del PF, da usare per le condizioni articolo di tipo "A", per lo sviluppo della DBP. Se non immesso, viene assunto il codice del PF stesso. Tale codice verrà utilizzato nelle seguenti funzioni:

- Sviluppo distinta base;
- Sviluppo distinta base a livelli;
- Stampa distinta base;
- Calcolo costo prodotti finiti;
- Costi/Listini articoli di produzione.

AGGANCIO TABELLA ABBINAMENTI – Tabelle abbinamenti per completare la DBP corrente. N campi, lunghi al massimo 12 caratteri. Questo campo si abilita esclusivamente se il codice articolo su cui si inserisce la distinta base appartiene ad una struttura. È possibile utilizzare le lettere minuscole per la creazione RUN-TIME del codice. Se le lettere minuscole sono comprese fra "(" ")" verranno sostituite dal codice alternativo, con la seguente regola:

a primo carattere;
b secondo carattere;
c terzo carattere e così via fino al 16 carattere (lettera "p"). È attivo il tasto F2 per la ricerca delle tabelle già inserite.

CODICE CLIENTE – codice del cliente di default, DBV da utilizzare, nel caso di produzione per il magazzino, cioè PF messi in produzione senza che sia stato specificato un codice cliente.

ORE DI APPRONTAMENTO – ore necessarie per l'approntamento dei macchinari, od altro, prima di partire con le lavorazioni, indipendentemente dalla quantità da produrre.

ORE PER LOTTO – ore di approntamento necessarie per la lavorazione di un determinato lotto di produzione, da aggiungere alle eventuali ore del campo precedente. Frazione di giorno è considerato un giorno intero.

ATTENZIONE: *il programma considera i giorni formati da 8 ore, quindi per giornate lavorative con un numero di ore diverso, si dovrà inserire le ore in proporzione*

Esempio:

Giornata lavorativa di 10 ore, per ogni lotto occorrono 5 ore d'approntamento, il numero da inserire sarà 4 e non 5, poiché:

Ore giorno effettive STA a ore giorno logico COME ore per lotto effettive STA a ore da inserire:

10 : 8 = 5 : x

quindi

(8*5)/10 ⇒ 40/10 ⇒ 4

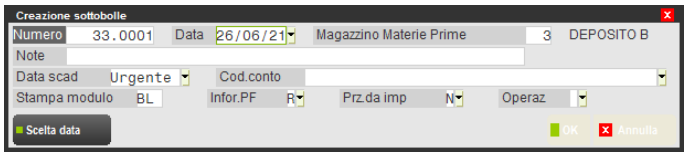
LOTTO DI PRODUZIONE – quantità ottimale, o obbligatoria, di produzione, utilizzato per il calcolo delle ore necessarie per l'approntamento di un lotto.

CATEGORIA SML – tipo del SML, utilizzato per gestire lo sfondamento o meno dei SML; se non si immette niente, la DBP corrente, non verrà mai esplosa.

NUMERO MAGAZZINO MP - numero del magazzino da cui prelevare i materiali. Nella creazione delle sottobolle, il programma, presenta, come magazzino MP, quello specificato nel primo PF della bolla. (Come magazzino PF, viene preso quello MP della bolla, o sottobolla, di livello superiore, (bolla padre)).

DBP - 15/07/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Bolla di lavoro
Num AUTO.0000 Data 15/07/21 M.PF 1 SEDE CENTRA. MP 1 SEDE CENTRA.
Scad Urgente Note
Piano di lav N Cod.conto
Modulo BL Scar.aut N Val.scar PF R Prz N Op S Fs
Cat.SML:
1 Codice e descrizione prodotto Um Pronto / Lavoraz Im DL St SL Fs
NOTEB12004540MON NOTEB 120 04 540 MO pz 1,00
Dettaglio
Codice PF

Nella DBP del prodotto **NOTEB12004540MON** è stato immesso al campo MP: 3 DEPOSITO B, quindi la creazione della sottobolla 30.0001, relativa al SML **SL-MBPNB4343**, presenterà la seguente testata:



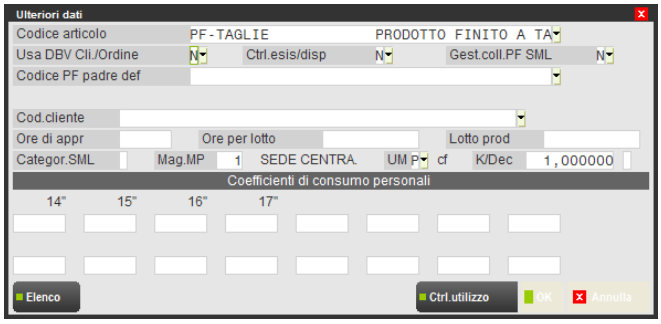
e come magazzino PF verrà assunto il 2 DEPOSITO A.

UNITÀ DI MISURA - unità di misura del PF, cioè a quale unità fanno riferimento i consumi specificati nella DBP. "P" Primaria, "B" Primaria, ma siamo su un articolo di tipo "B", quindi la sigla dell'unità sarà quella della Radice del PF (Tale campo viene impostato in automatico, e non è modificabile dal programma). "S" Secondaria.

COEFFICIENTE - viene visualizzato il coefficiente di conversione dell'anagrafica.

DECIMALI - numero di decimali utilizzati dalla produzione, richiesti solo se l'unità di produzione è la secondaria.

COEFFICIENTI DI CONSUMO – Questi si possono digitare solo se si gestiscono le taglie e se il Prodotto Finito che si sta creando è a taglia o di tipologia articolo "B". Se immessi sono prioritari rispetto a quelli definiti nella tabella taglie. I coefficienti di consumo permettono di variare il consumo di quei componenti che nella relativa anagrafica hanno definito, tramite il tasto ShF12, un consumo per taglia in base alla taglia prodotta.



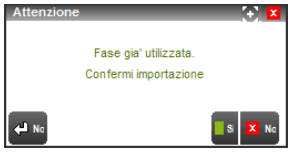
F5 CANCELLAZIONE FASE – Premendo tale tasto viene richiesta la conferma per la cancellazione della fase corrente.

F6 INSERIMENTO FASE – Premendo tale tasto si può inserire una nuova fase alla posizione del cursore, facendo scorrere tutte le successive di una posizione.

F7 CAMBIO DI POSIZIONE TRA 2 FASI – Premendo tale tasto si può cambiare la posizione tra 2 fasi

F8 COPIA DI UNA FASE – Premendo tale tasto si può copiare una fase alla posizione del cursore. È possibile copiare anche una fase della stessa DBP.

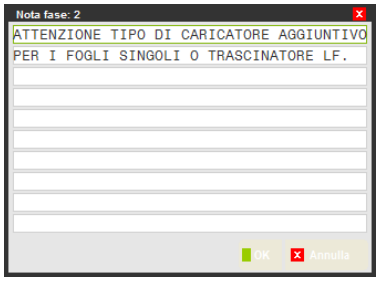
Se la fase corrente è già stata utilizzata, viene richiesta la conferma per la sovrascrittura della vecchia fase.



Sh+F3 CANCELLAZIONE DISTINTA BASE – Cancellerà tutta la distinta base

Sh+F8 COPIA DI UNA DBP – Premendo tale tasto funzione si può copiare un'intera DBP. Se la DBP corrente è già stata utilizzata, quest'ultima viene ricoperta da quella importata. Attenzione non viene richiesta nessuna conferma.

Sh+F4 NOTE DELLA FASE - Su ogni fase si apre una finestra di 10 righe da 40 caratteri per inserire le eventuali note della fase. Queste note sono stampate sui documenti per le lavorazioni di tipo "N" ed "O". La presenza di una nota sulla fase viene evidenziata dal carattere "*" a destra della colonna quantità. Se le note iniziano con il "." punto, saranno riportati nei documenti "SL" se il campo "PF" è impostato ad "S" o "D".



F4 COMPONENTI FASE. Premendo tale tasto su ogni fase, che non faccia riferimento ad un altro prodotto, si accede alla videata per l'immissione dei relativi componenti.

INDICE - codice per il collegamento con le DBV, o semplicemente una piccola descrizione per la riga. Se non viene immesso significa che il componente è fisso e non può essere sostituito; in questo caso sia il campo codice componente che la quantità sono obbligatori. Se viene immesso l'indice, il codice del componente e/o la quantità, non sono obbligatori, e se inseriti, possono essere sostituiti in tutto o in parte per effetto di una DBV che abbia una riga con lo stesso indice.

CODICE E DESCRIZIONE COMPONENTE - codice del componente previsto come standard, che tuttavia può anche essere omesso in presenza dell'Indice. Nel caso di codici strutturati è anche possibile inserire articoli jolly, (codici espressi con: "abcdefghi" e/o "rstuvwxyz"), cioè indicare quali parti del prodotto finito dovranno creare il codice del componente da utilizzare. La differenza fra i primo gruppo di caratteri ed il secondo sta nel punto di partenza il primo inizia e sinistra mentre il secondo a destra.

Esempio, se il codice del PF è: **PADRE VAR1 MOD2 STA3**

Verranno considerati i seguenti articoli:

MP-aaaaa	= MP-PADRE;	
MP-rrrrr	= MP-PADRE;	
MP-bb		= MP-VA;
MP-ss		= MP-R1;
MP-ccc	= MP-MOD;	
MP-ttt		= MP-OD2;
ddd-MI		= STA-MI;
uuu-MI		= TA3-MI;
aabbcccff	= PAVAMOD;	
rrsstttuu		= RER1OD2A3.

In questo caso se lo sviluppo di una DBP genera dei componenti non esistenti, alla lunghezza dell'autocodifica, ma nel campo "Autom:" nella tabella "Strutture Articoli" della relativa struttura è stato impostato con il carattere "C" o "T", viene creato il relativo articolo con codice fino alla posizione dell'autocodifica. Si ricorda il significato del campo **"Autom:"**

C Creazione autocodifica senza richiesta della conferma;

A Annullamento precancellazione logica in automatico appena l'articolo ha i progressivi a zero;

T Tutti, sia "C" che "A";

N Nessuno, l'autocodifica necessita della conferma.

Esempio:
Struttura :

Padre RRRR;

Variante SSS;

Variante SSS;

Autocodifica fino a pos. 7 (RRRRSSS) e Autom: "T".

Anagrafica articoli:

XXXX Articolo di struttura 1 (Non ha codificato nessun figlio)
YYYY Articolo strutturato di qualsiasi struttura con la DBP avente i seguenti componenti:
COMP1;
COMP2;
XXXXbbbccc (Articolo variabile di struttura 1);
COMP4.

Emissione revisione documenti:

Codice immesso sulla riga: YYYYFIN001

aaaa bbb ccc

Se il componente XXXXFIN001 non è codificato verrà creato l'articolo XXXXFIN (si fa presente che se esiste una cartella viene controllata la congruità del codice).

Gli articoli a taglie vengono accettati solo se il PF stesso è a taglie. Se compare il carattere "*****" prima del codice componente, significa che si tratta di un SML, mentre il carattere "*****", prima dell'unità di misura, indica che il componente ha il consumo per taglia.

Prodotto finito:

```
CAMSETRO          CAM. DI SETA ROSSA
aaa                     1 campo struttura
   bbb                  2 campo struttura
      cc                3 campo struttura
```

Componenti immessi in DB:

```
bbbcc                   articolo composto
FILcc                   articolo composto
```

Nello sviluppare la scheda tecnica il programma trasformerà i codici nel seguente modo:

```
SETRO                   SETA ROSSA
FILRO                   FILO ROSSO
```

UM – unità di misura primaria o secondaria, riferita alla quantità del componente immessa nel campo successivo. In assenza del Codice del componente il dato non viene richiesto. Sono attivi i tasti PAG+ e PAG-, per presentare le 2 UM possibili.

NOTA BENE: *se per il codice componente immesso viene scelta l'unità di misura secondaria, nella DBP viene salvato (in maniera non visibile) il coefficiente di conversione al momento presente in anagrafica articolo. Una successiva modifica del dato anagrafico non comporta un automatico aggiornamento del valore salvato nella DBP, che è quello che viene utilizzato nei documenti di magazzino generati da bolla di lavorazione. Tale aggiornamento può essere effettuato da apposita funzione di servizi.*

QUANTITÀ - quantità di utilizzo del componente, che tuttavia può anche essere omessa in presenza dell'Indice. Il campo accetta un'espressione algebrica lunga al massimo 40 caratteri. Se sono espressi numeri con decimali sono considerati al massimo 6 decimali; se l'unità di misura utilizzata è la primaria, alla fine la quantità viene troncata ai decimali con cui è stato codificato il componente.

Sono ammessi operatori del tipo:

- **()** Parentesi, per forzare la sequenza di esecuzione dell'espressione priorità ALTA;
- ***** Moltiplicazione;
- / Divisione;
- \+ Somma;
- \- Sottrazione priorità Bassa.

PASSEPARTOUT esegue l'espressione da sinistra verso destra, tenendo conto delle varie priorità degli operatori, cioè prima esegue quelli con priorità più alta.

1+5*V
prima esegue la moltiplicazione (5*V), quindi aggiunge 1.
(Q+1)*V
prima esegue la somma (Q+1), quindi moltiplica il risultato per V.

Sono ammesse le seguenti funzioni:

INT() Parte intera.

ABS() Valore assoluto.

IF() Si utilizza nella forma IF(<condizione>;<espressione 1>;<espressione 2>). Quando <condizione> risulta verificata, il risultato della funzione è <espressione 1>, in caso contrario il risultato della funzione è <espressione 2>. All'interno della IF() sono utilizzabili tutte le variabili riconosciute nel campo quantità. <condizione> deve utilizzare una o due volte i seguenti operatori logici: = (uguale), <> (diverso), < (minore), > (maggiore), <= (minore o uguale), >= (maggiore o uguale). E' possibile utilizzare una unica IF() nel campo quantità oppure, nel caso di utilizzo del carattere "@", una IF() prima della "@" ed una dopo.

Esempi: IF(Q<10;V+3;2) da come risultato V+3 quando Q è minore di 10, 2 in caso contrario; IF(2<Q<10;V+3;2) da come risultato V+3 quando Q è maggiore di 2 e contemporaneamente minore di 10, 2 in caso contrario.

Sono ammessi anche caratteri alfabetici con il seguente significato:

Q **quantità calcolata fino a quel punto per quella riga.** Nel caso la quantità sia espressa con i colli, "Q" è uguale a "V" * "F"; se è espressa senza i colli, "Q" è uguale a "V".

ATTENZIONE: *se inserito in una DBV, e se sulla relativa riga della DBP, stesso indice, non è stato immesso nessun valore, o il risultato dell'espressione è 0, anche "Q" assumerà il valore 0.*

V **quantità Variabile.** Per le righe con la doppia quantità (2*6) rappresenta la prima(2). Se è stata specificata una sola quantità equivale a "Q". Se utilizzato la quantità risultante dall'espressione non viene moltiplicata per la quantità da produrre.

F **quantità Fissa.** Per le righe con la doppia quantità (2*6) rappresenta la seconda (6). Se è stata specificata una sola quantità vale 0. Se utilizzato la quantità risultante dall'espressione non viene moltiplicata per la quantità da produrre.

@ Se inserito all'interno della espressione, tiene separate le 2 quantità, quella a sinistra da quella a destra del carattere stesso; se il componente è un SML, rappresenteranno nella DBP, del SML stesso, le variabili "V" ed "F". Se immesso in prima posizione indica che la quantità specificata dopo tale carattere non è influenzata da quella del PF, cioè non viene moltiplicata per la quantità da produrre. (Ad esempio uno stampo, che sarà unico qualunque sia la quantità da produrre).

XYZ **quantità dei campi per codici strutturati con misure**, relativa all'ultimo SML sviluppato. Cioè il valore risultante dal codice, in base alle specifiche immesse nella tabella delle strutture.

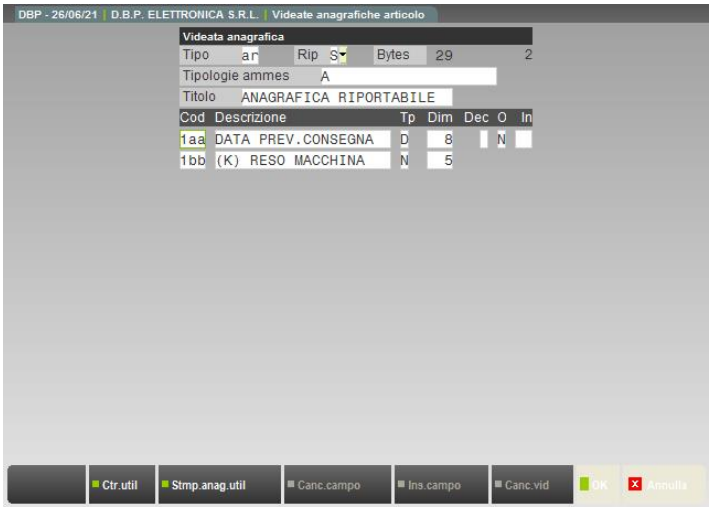
ABC come XYZ, ma relativi al PF in produzione.

JKW quantità specificate nelle videate personalizzabili, relativamente al componente.

Nota Bene: *Viene considerato il componente e non il SML come in tutte le altre variabili.*

RST come JKW, ma relativi al PF in produzione.

Nel menù "serviZi" "Personalizzazioni" "videate anagr. Articolo" si deve immettere la seguente tabella:



Se nella DB si immette la variabile "K", quest'ultima assumerà il valore immesso nel 3° campo della videata.

ATTENZIONE: la lettura del campo avviene nel seguente modo:

- Campo in videata articolo NON riportabile. Viene letto il campo immesso nell'anagrafica articolo.
- Campo in videata articolo riportabile. Se la riga deriva da un OC, viene letto il campo immesso nel documento.
- Campo in videata cliente NON riportabile. Se la riga ha un codice cliente viene letto il campo immesso nell'anagrafica cliente.
- Campo in videata cliente riportabile. Se la riga deriva da un OC, viene letto il campo immesso nel documento.

ATTENZIONE: *all'uso delle variabili "A", "B", "C", "R", "S" e "T", in quanto se lo sviluppo del PF avviene in momenti diversi, queste variabili possono fare riferimento a codici diversi:*

```
PRODFINITO                    ^ ^
Comp                          | |
comp1                  x -----+ |
comp2                  A -------+
...                             |
TELAIO                        ^ |
      Comp                    | |
```

```
comp1              X -----+ |
comp2              A -------+
...                         |
PRIMSML                   ^ |                   ^ ^
    Comp                  | |                   | |
    comp1          X -----+ |           X -----+ |
    comp2          A -------+           A -------+
    ...                     |                     |
    SECONSML                ^ |                   ^ |
        Comp                | |                   | |
        comp1      x -----+ |           x -----+ |
        comp2      A -------+           A -------+
```

Ma se lo sviluppo parte da **PRIMSML,** la lettera "A" del "comp2" non farà riferimento a **PRODFINITO**, ma a **PRIMSML**. L'utilizzo delle lettere è anche condizionato dal campo "**CODICE PF PADRE DEF"** per quelle funzioni specificate nel campo stesso, poiché questo campo per particolari funzioni contiene il codice del PF da cui il SML dipende per il suo sviluppo.

NOTA BENE: *la gestione della Bolla di Lavorazione sarà comunque sempre corretta.*

Esempi di utilizzazione

Codice PF:

```
FINENOC1200602     (qta 3)     Finestra di Noce 120 x 60 2 ante
aaaa                           Finestra
    bbb                        Noce
       ccc                                Altezza (X)
          ddd                                  Larghezza (Y)
             e                                           Ante (Z)
```

Componenti:

Codice	Quantità		Componente selezionato	Qta riga	Qta prelevata
LISTbbb	Z @ X	-->	LISTNOC Listello di noce	2 da 120 cm.	(6*120)
LISTbbb	Z @ Y	-->	LISTNOC Listello di noce	2 da 60 cm.	(6*60)
MANIGLIA	1	-->	MANIGLIA Maniglia	1	(3)
MARCA	@1	-->	MARCA Stampo marca	1 (Fisso)	(1)
VITI	Z*(4*2+3*2)	-->	VITI Viti	28	(84)
...					
ART	Z*INT(K+,999999)	-->	RT Articolo xxxx	4	(12)
ARTVAR	V	-->	ARTVAR Articolo xxxx	3	(3)

Nell'articolo "ART" è stata inserita una videata personalizzata, dove nella descrizione di un campo numerico, è stato inserito "(K)", e su tale campo è stato inserito il valore: 1,3.

Quindi l'espressione viene interpretata come:

2 * INT(1,3 + ,999999) = 2 * INT(2,299999) = 2 * 2 = 4

che viene moltiplicato per la Quantità da produrre (4 * 3 = 12).

EVIDENZA - se occorre focalizzare l'attenzione su articoli che potrebbero avere delle particolarità, e quindi la necessità di essere trattati in maniera diversa dagli altri, si può utilizzare questo campo. Se si immette il carattere "E" che significa "in Evidenza", l'evidenza verrà segnalata nei documenti di produzione di tipo: "C", "O" e "T". Se si immette il carattere "L" che significa "in evidenza per Lavorazione", l'evidenza verrà segnalata nei documenti di produzione di tipo: "L" e "O". Se si immette il carattere "T" che sta per "Tutte", il componente verrà evidenziato in tutti i documenti di cui sopra.

ALTRI DATI - una riga può essere condizionata, cioè resa valida solo se la condizione immessa è soddisfatta. Viene visualizzata la maschera di seguito illustrata

Vengono accettate le seguenti condizioni:

MAGAZZINO – numero del magazzino da utilizzate per l'impegno dei componenti

TIPOCONDIZIONE ARTICOLO – condizionata da Articolo, (codice del PF da produrre, primo livello; è considerato uguale ad "S" per le DBV), o condizionata a Semilavorato. Si possono specificare anche articoli composti, come mostrato in figura utilizzando i caratteri Jolly "?" che specificano qualsiasi carattere nella posizione. In caso il prodotto finito sia strutturato se si inserisce come condizione un codice articolo questo sarà ricercato in automatico in ogni porzione della struttura del codice prodotto finito.

CLIENTE – condizionata da Cliente; specificare il conto cliente, per il quale la condizione è valida.

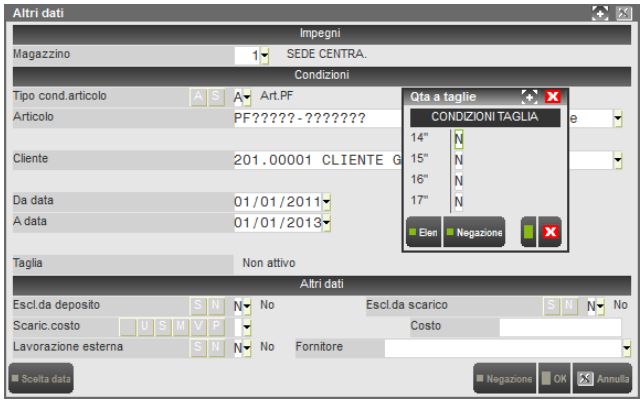
DA DATA – Data a partire dalla quale il componente è da considerare valido

A DATA – Da fino alla quale il componente è da considerare valido.

TAGLIE – condizionata in base alla taglia del PF. Inserita questa condizione appare una videata, come la seguente, con l'elenco delle taglie del PF, ed il campo di immissione per ogni taglia. Viene richiesto per quali taglie è valido il componente in esame. Se il PF non viene prodotto in almeno una delle taglie specificate il componente viene scartato. Nella finestra per la condizione di taglia sono attivi i seguenti tasti funzione:

PAG giu permette di scorrere le taglie successive, a pagina, nel caso si utilizzino più di 16 taglie, nella tabella di riferimento.

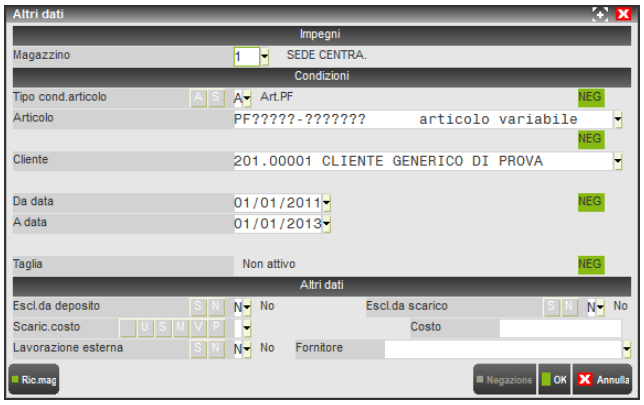
PAG su permette di ritornare nella posizione delle taglie precedentemente visualizzate.



NOTA BENE: *nel caso il componente sia da considerare, la quantità del PF elaborata è solo quelle relativa alle taglie ammesse.*

ATTENZIONE: *all'uso della condizione di tipo "A", vedere nota precedente sull'utilizzo delle variabili, "ABC" - "RST", nel campo quantità.*

NEGAZIONE CONDIZIONE - è attivo il tasto funzione Shift+F5 su ogni singola condizione che permette di negarla, cioè la riga sarà ritenuta valida solo se la condizione risulterà falsa.



ESCLUDI DA DEPOSITO – Se impostato ad "S" il componente sarà escluso dai documenti di deposito.

ESCLUDI DA SCARICO – Se impostato ad "S" il componente sarà escluso dai documenti di scarico.

SCARICO COSTO MATERIE PRIME – Costo con cui vengono scaricate le materie prime. I valori gli stessi di quelli indicati nei parametri di produzione. Se il valore del campo è vuoto sarà utilizzato il valore presente nei parametri di produzione, se impostato un qualunque valore sarà prioritario rispetto a quello dei parametri.

COSTO – Costo di scarico del componente. Se impostato sarà prioritario su qualunque altro valore precedentemente impostato.

LAVORAZIONE ESTERNA – Se il campo è impostato ad "S" il componente sarà incluso nella generazione di Ordini a Fornitori tramite l'operazione "L" della funzione Prodotti Finiti in Lavorazione. Se indicato nel campo successivo il conto del fornitore il documento sarà intestato a tal conto.

CODICE FORNITORE – Codice del conto fornitore a cui intestare il documento nel caso che il campo lavorazione esterna sia impostato ad "S". Per la generazione dei documenti relativi alle lavorazioni esterne è utilizzata la seguente regola.

- Il documento sarà intestato al codice fornitore se presente.
- Se assente tale valore sarà utilizzato il primo codice fornitore presente in anagrafica articolo se presente.
- Se assente il fornitore in anagrafica viene utilizzato il codice fornitore presente nell'operazione "L" della funzione.
- Se nessuno dei dati precedenti è valorizzato il componente non sarà incluso nell'operazione.

TIPO CONTROLLO QTA – L'utilizzo del componente è condizionato dalla sua situazione in magazzino. Vengono accettati i seguenti valori:

E Esistenza;
D Disponibile Netto;
L Disponibile Lordo.

Il controllo viene eseguito sul componente in DB al momento della lettura, controllando se la quantità da verificare (EDL) è già minore o uguale a 0, e NON se andrebbe negativa in base alla QTA richiesta. In caso di condizione affermativa, il componente viene sostituito con il primo dei quattro immessi quello immesso nel campo seguente.

CODICE ARTICOLO SOSTITUTIVO – Codice articolo sostitutivo per il componente corrente se non disponibile.

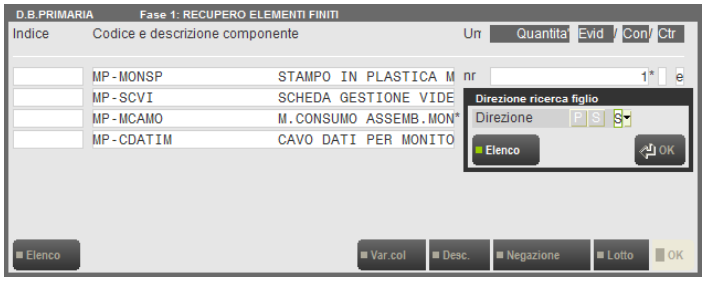
F Esistenza;
G Disponibile Netto;
H Disponibile Lordo.

Impostati i parametri precedentemente elencati, il programma controllerà l'esistenza la disponibilità lorda o netta, del componente inserito, in base alla quantità inserita. Anche con l'utilizzo di questi parametri viene richiesto il codice articolo sostitutivo.

Se anziché utilizzare le lettere in maiuscolo, si utilizzano le minuscole:

e Esistenza;
d Disponibile Netto;
l Disponibile Lordo.

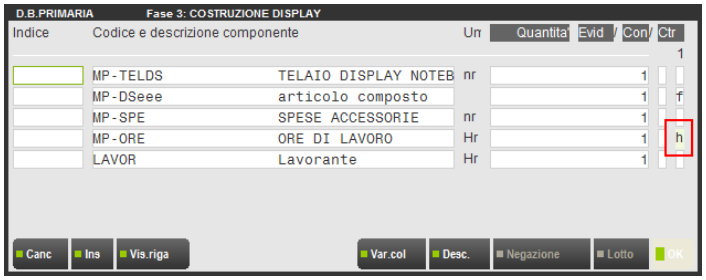
Il programma si comporta come sopra, ma non viene richiesto il codice sostitutivo, poiché nel caso la quantità risulti essere minore o uguale a 0, viene automaticamente selezionato il prossimo/precedente, in base al campo successivo, articolo figlio, e se anche per questo la Quantità risulta negativa, viene considerato quello successivo, e così via finché non viene trovato un figlio con Quantità maggiore di 0. Se nessun figlio ha del disponibile, viene considerato l'articolo immesso sulla riga della DBP.



f Esistenza;
g Disponibile Netto;
h Disponibile Lordo.

Impostati i parametri, precedentemente elencati, il programma controllerà l'esistenza la disponibilità lorda o netta, del componente inserito, in base alla quantità inserita. L'operatività è la stessa dei parametri (e/d/l), ma nel caso la quantità inserita non sia soddisfatta verranno elaborati i codici precedenti o successivi, in base al parametro impostato nell'apposita videata di selezione. Non viene quindi cercata una quantità maggiore di zero, ma un codice con quantità esatta a quella impostata nella DBP.

Nel campo è attivo il tasto funzione **Sh+F11 (Spezza lotti)**, la funzione fa si che il campo assume sempre il significato di spezza lotto, ne consegue che nello sviluppo ed impegno della distinta base vengano utilizzati i lotti consecutivamente, indipendentemente dalla loro esistenza o disponibilità. L'attivazione della funzione viene evidenziata dalla visualizzazione in riverse del campo come mostrato nella seguente figura.



DIREZIONE DI RICERCA DEI FIGLI - Ricerca del disponibile nei figli precedenti o seguenti il codice immesso. "P" Precedente, "S" Successivo. Per gli articoli strutturati il giro viene effettuato, per tutti i figli che hanno i campi precedenti all'ultimo immesso uguali. Es.:

Componente: PADR VAR1 VAR2

Direzione.: S

Controlla se "PADR VAR1 VAR2" è disponibile, in caso negativo cerca in tutti i figli successivi:

"PADR VAR1 ????"

uno con quantità disponibile, in caso negativo considera il componente:

"PADR VAR1 VAR2"

per i non strutturati controlla i caratteri immessi.

Impostato invece il valore "P/p", verrà assunto il significato di "G/g", ma in pianificazione ed in fattibilità verrà controllata la disponibilità al momento del componente e non quella presente in anagrafica.

NOTA BENE:

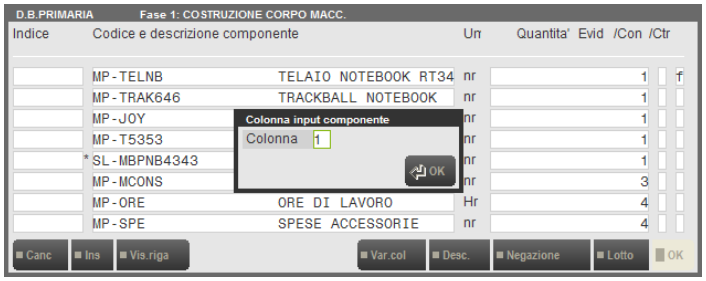
Se un componente è utilizzato più volte all'interno della stessa DB, il controllo sulla quantità fa sempre riferimento a quella anagrafica, o del periodo, non decurtata da eventuali precedenti utilizzi.

Tasti Attivi

F5 **CANCELLAZIONE COMPONENTE –** permette di cancellare un componente precedentemente inserito.

F6 **INSERIMENTO COMPONENTE –** permette di inserire un componente tra due componenti precedentemente inseriti.

F7 **VARIAZIONE COLONNA INPUT –** Permette di impostare su quale carattere si deve posizionare il cursore in questo campo, e se attivato, un numero maggiore di 1, vengono abilitati i tasti freccia in alto e freccia in basso, per permettere lo scorrimento direttamente sul campo codice.

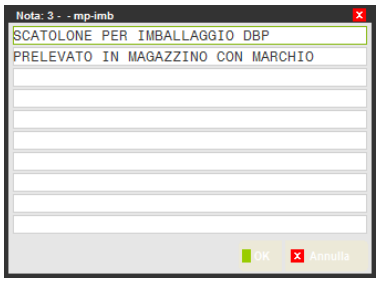


Il cursore, nel campo codice e descrizione componente, si posizionerà sul secondo carattere, o se nessun codice è stato immesso, sul primo.

F11 Descrizione componente On/Off – permette di visualizzare la descrizione del componente

Sh+F11 permette di nascondere/visualizzare le eventuali note presenti nell'anagrafica del componente e destinate alla produzione.

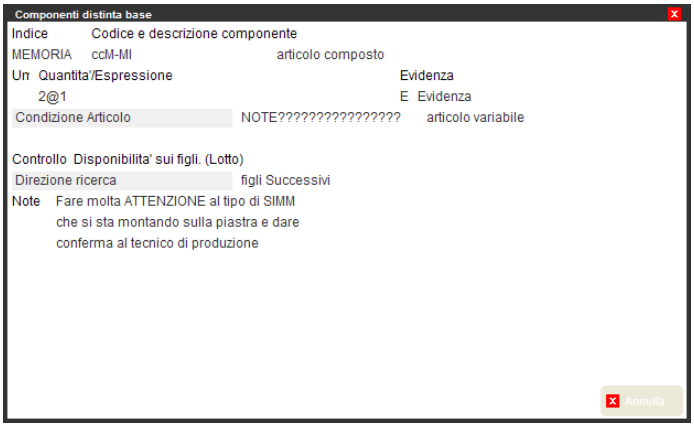
Sh+F4 **NOTE DEL COMPONENTE -** su ogni componente apre una finestra di 10 righe da 40 caratteri per inserire le eventuali note del componente. Queste note sono stampate sui documenti per le lavorazioni di tipo "N" ed "O". La presenza di una nota sul componente viene evidenziata dal carattere "*" a destra della colonna quantità.



Una volta inseriti tutti i dati, si conferma la fase con il tasto F10; se si rende necessario l'abbandono delle modifiche effettuate, occorre confermare la fase, e quindi uscire con ESC.

ATTENZIONE: *una volta sviluppata tutta la DB, le uniche righe valide sono quelle che contengono un codice componente esistente, o ammissibile nel caso di articoli strutturati, ed una quantità. Nella funzione "Bolla di Lavorazione", il programma, alla conferma della BL, visualizzerà i codici non ammessi, e quindi scartati. Una riga con indice, di una DBP, scartata in base ad una condizione immessa, nella DBP stessa, non potrà essere ripescata da un'eventuale riga, con lo stesso indice, di una DBV.*

Sh+F6 VISUALIZZAZIONE DATI RIGA – Sul campo indice premendo questa sequenza di tasti appare una videata che mostra tutte le opzioni presenti sulla riga del componente in esame.



Sh+F5 CONDIZIONI – Apre la finestra "Altri dati" indipendentemente dal campo su cui si è posizionati. Chiudendo la finestra il cursore si posiziona sul campo "Tipo controllo quantità".

DISTINTA BASE DI VARIAZIONE ARTICOLO/CLIENTE

Le DBV Articolo e Cliente sono uguali, la prima viene immessa dall'anagrafica articolo, la seconda dall'anagrafica cliente. Si accede all'immissione/revisione tramite il tasto Shift+F5, e compare la seguente finestra.

Campi d'immissione

INDICE – codice d'aggancio con le varie DBP. Campo obbligatorio. La riga corrente implementerà le eventuali righe della DBP con lo stesso indice, tutte, e non solo la prima incontrata.

CODICE E DESCRIZIONE COMPONENTE – eventuale codice che sostituirà quello immesso nella DBP, non è obbligatorio; se non immesso rimarrà valido quello dalla DBP.

UM – unità di misura utilizzata, richiesto solo se si è immesso un codice componente.

QUANTITÀ – eventuale quantità che implementerà quella immessa nella DBP; se uguale a zero, o il risultato dell'espressione è zero, la riga, alla fine dello sviluppo, verrà scartata, ma solo alla fine, poiché un'altra DBV potrebbe inserire una quantità valida (maggiore di zero). Vedi anche campo quantità nei componenti della fase di una DBP.

> ***ATTENZIONE*** *se si immette la variabile "Q", (quantità calcolata fino a quel punto), e nella DBP non è stata specificata una quantità, o altre DBV hanno azzerato tale campo, il suo valore sarà 0, e non la quantità da produrre, che invece assume se utilizzata nella DBP.*

EVIDENZA – evidenza della riga, se immesso sovrascrive quella della DBP; se non immesso non azzera quella della DBP.

CONDIZIONE - la riga sarà considerata solo se la condizione sarà vera. Vedi condizione nei componenti della fase di una DBP.

Nella DBVC non viene accettata una condizione di tipo "C".

NEGAZIONE CONDIZIONE - è attivo il tasto funzione Shift+F5 che permette di negare la condizione, cioè la riga sarà ritenuta valida solo se la condizione risulterà falsa.

NOTE DEL COMPONENTE - su ogni componente premendo i tasti Shift+F4 si apre una finestra di 10 righe da 40 caratteri per inserire le eventuali note del componente. Queste note sono stampate sui documenti per le lavorazioni di tipo "N" ed "O". La presenza di una nota sul componente viene evidenziata dal carattere "*" a destra della colonna quantità. Se immesse sovrascrivono quelle della riga della DBP.

> ***ATTENZIONE:*** *la DBVC verrà considerata, e quindi sviluppata, solo se nella DBP del prodotto in esame il flag: "Usa DBV cli./Ordine" è impostato a "S".*

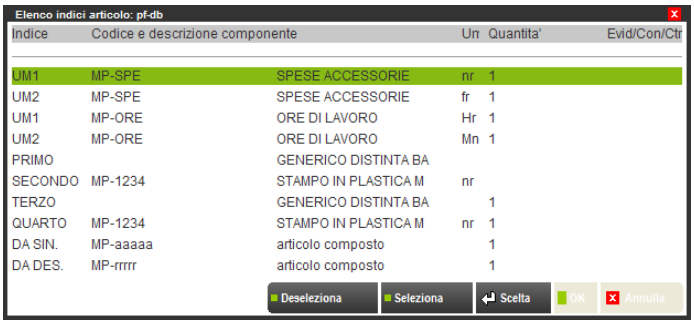
In produzione, per le righe collegate ad OC, verrà ricercata la DBV sul cliente specificato nel destinatario merce, e se mancante, quella del cliente a cui fatturare.

I tasti funzione attivi sono gli stessi della DBP ad eccezione del tasto:

Sh+F7 IMPORT INDICI – Alla pressione dei tasti si apre il seguente campo di input

CODICE ARTICOLO – codice articolo proprietario della DB dalla quale estrapolare gli indici.

Digitato il codice articolo verrà proposta una lista di selezione di tutti gli indici presenti all'interno della DB come mostrato in figura.



Si attivano i tasti funzione F5, per selezionare tutti gli indici presenti nella videata, F3 per deselezionare tutte le righe marcate, l'Invio marca le righe una ad una. Per tutte le righe marcate appare all'interno della riga la lettera "I" di inclusione, premendo il tasto F10 tutte le righe marcate verranno inserite all'interno della videata della DBV(A/C).

DISTINTA DI VARIAZIONE ORDINE

Si immette dalle righe dei documenti, "Ordini Clienti", "Ordini Matrice", "Preventivi" tramite il tasto Sh+F5. Viene aperta la seguente finestra:

Campi d'immissione

INDICE – codice d'aggancio con le varie DBP. Campo obbligatorio. La riga corrente implementerà tutte le eventuali righe della DBP con lo stesso indice, e non solo la prima incontrata.

CODICE E DESCRIZIONE COMPONENTE – eventuale codice che sostituirà quello immesso nella DBP, non è obbligatorio; se non immesso rimarrà valido quello dalla DBP.

UM – unità di misura utilizzata, richiesto solo se si è immesso un codice componente.

QUANTITÀ, eventuale quantità che implementerà quella immessa nella DBP; se uguale a zero, o il risultato dell'espressione è zero, la riga, alla fine dello sviluppo, verrà scartata. Solo alla fine, poiché un'altra DBV potrebbe inserire una quantità valida (maggiore di zero). Vedi anche campo quantità nei componenti della fase di una DBP.

> ***ATTENZIONE*** *se si immette la variabile "Q", (quantità calcolata fino a quel punto), e nella DBP non è stata specificata una quantità, o altre DBV hanno azzerato tale campo, il suo valore sarà 0, e non la quantità da produrre, che invece assume se utilizzata nella DBP.*

EVIDENZA – evidenza della riga, se immesso sovrascrive quella della DBP; se non immesso non azzera quella della DBP.

> ***ATTENZIONE:*** *la DBVO verrà considerata, e quindi sviluppata, solo se nella DBP del prodotto in esame il flag: "Usa DBV cli./Ordine" è impostato a "S".*

Sh+F5 CANCELLA TUTTO – permette di cancellare tutta la distinta base di variazione ordine.

Sh+F7 INDICI – Abilitato sul campo "Indice", permette di importare gli indici da una distinta base di un qualunque articolo di produzione aprendo la maschera " ELENCO INDICI ARTICOLO" dove viene visualizzato l'elenco dei componenti indicizzati della DBP dell'articolo richiamato.

In questa finestra è possibile selezionare tramite il tasto INVIO quali componenti indicizzati si desidera variare.
Sono attivi anche i tasti F5 e F3 rispettivamente per "selezionare tutte le righe" e per "deselezionare tutte le righe". I componenti non selezionati non vengono variati, mentre quelli selezionati vengono riportati con tutti i dati della riga nella finestra denominata "COMPONENTI DISTINTA BASE DI VARIAZIONE" dove l'operatore può modificare i componenti precedentemente selezionati.
La funzione esegue sull'articolo su cui si è premuto il tasto funzione SH+F5, i seguenti controlli:

l'articolo possiede la DBP
la DBP contiene articoli componenti con indice (componenti indicizzati)
negli ulteriori dati (F3) della DBP il parametro "Usa DBV Cli./Ordine" risulta impostato a "S"

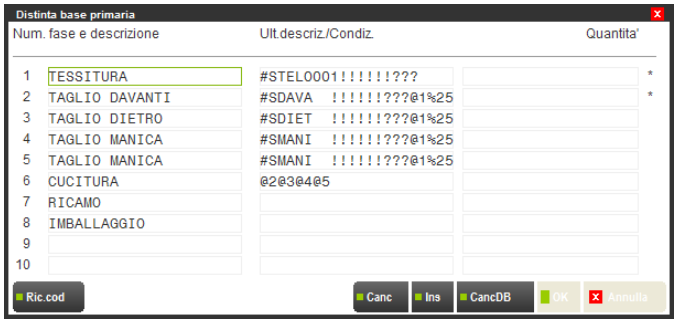
Negli ultimi due casi la funzione viene comunque attivata in modo che l'operatore possa eventualmente inserire in un secondo tempo i dati nella DBP.

NOTA BENE: In caso di ordine cliente con destinazione diversa se il conto della destinazione è un conto cliente dove è presente una Distinta base di Variazione Cliente sarà questa ad agire con priorità rispetto alla distinta base variazione cliente, se presente, del conto intestatario del documento.

ESEMPI SEMILAVORATI AUTOMATICI

ESEMPIO 1

Costruiamo un esempio di gestione dei semilavorati automatici. Usiamo come esempio la schermata di seguito illustrata.



Il nostro prodotto finito è il codice articolo "PCAM98", camicia modello 98, ed è composta da 6 fasi di lavorazione.

All'interno della prima fase sono state specificate due materie prime che sono il FILO, ed una lavorazione, che è la tessitura.

All'interno della seconda e terza fase è stata specificata una sola materia prima che è la lavorazione TAGLIO.

All'interno della quarta fase sono state specificate varie materie prime che sono la lavorazione di CUCITURA, del FILO, degli ACCESSORI.

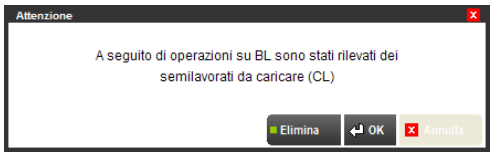
All'interno della quinta fase è stata specificata una sola materia prima che è la lavorazione RICAMO.

All'interno della sesta fase sono state specificate delle materie prime che sono SPESE, SCATOLA IMBALLAGGIO.

Bisogna tenere presente che la funzionalità dei semilavorati automatici è subordinata alla presenza di un codice articolo strutturato, quindi per comodità si è costruita una struttura articolo, ed inserito nell'anagrafica degli articoli un codice "SML-AUTO", che identifica il padre della struttura che intendiamo utilizzare.

Come si può notare dalla videata nel campo ulteriore descrizione tutte le righe cominciano con la dicitura "#", che indica la presenza di un semilavorato automatico, ma cosa significano le scritte presenti a video?

Nella prima fase di lavorazione del prodotto finito "TESSITURA" effettuando lo scarico della fase, in presenza della dicitura "#SML-AUTO-TELO", il programma genera in automatico un codice articolo "SML-AUTO-TELO", dove "SML-AUTO" è il padre della struttura creata da noi, a cui abbiamo aggiunto un elemento statistico "-TELO" che serve per capire che il codice generato appartiene alla prima fase di lavorazione. Subito dopo lo scarico, della prima fase, il programma presenta a video una schermata che avvisa della presenza di un codice articolo da caricare a seguito di lavorazioni che possono essere state eseguite presso laboratori esterni.



Si ha adesso la possibilità o di caricare il semilavorato premendo il tasto INVIO o di rimandare l'operazione premendo il tasto ESC (spiegheremo in seguito il caricamento del documento).

Continuando nelle operazioni della bolla di lavorazione, eseguiremo lo spostamento della seconda fase ad un laboratorio esterno, quindi eseguendo l'operazione "M - Sposta Impegni + deposito" il programma eseguirà il documento "DL" composto dalle materie prime della seconda fase, che nel nostro esempio è soltanto una lavorazione taglio, più il codice "SML-AUTO-TELO" che è il semilavorato che è stato generato dalla prima fase di lavorazione. Quando il laboratorio esterno ci avviserà che la lavorazione è terminata, e ci ritornerà il semilavorato effettueremo lo scarico della seconda fase del PF, il programma nel documento "SL" prodotto inserirà la materia prima "TAGLIO" + "SML-AUTO-TELO" che sarà scaricato in quantità del 50%, come specificato dalla dicitura "%50" scritta nel campo ulteriore descrizione della seconda fase, di conseguenza il codice articolo "SML-AUTO-TELO" sarà caricato con il documento "CL" creato nella prima fase di lavorazione, e scaricato al 50% nella seconda. Ma l'operazione non termina qua, in quanto dato la presenza di un nuovo codice articolo da caricare il programma genera il nuovo codice articolo "SML-AUTO-BUSTO".

L'operatività a questo punto non cambia in quanto verranno sempre scaricati i codici generati nella fase precedente e caricati quelli della fase corrente di utilizzo.

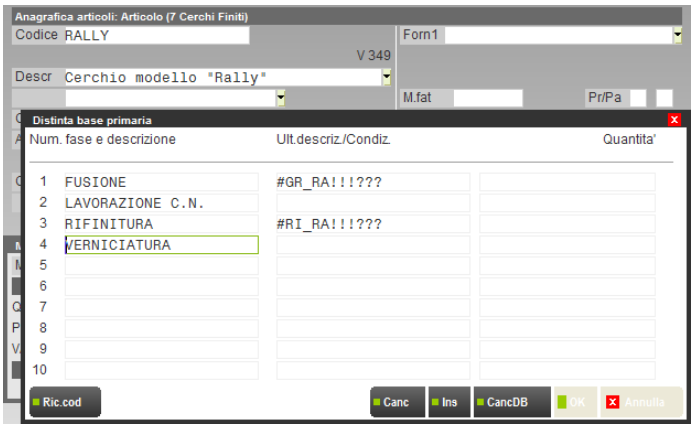
Come si può notare dal nostro esempio, nella seconda e terza fase dopo il codice articolo, è indicata la scrittura "@1" che indica che la fase da scaricare deve essere la prima con una certa quantità. Soltanto nella quarta fase viene specificato di scaricare i codici della seconda e terza fase. Questo perché si potrebbe avere la necessità di creare un codice articolo nella prima fase, "TELO", poi fare effettuare nella seconda fase una prima lavorazione da un laboratorio esterno che utilizza una certa quantità del semilavorato prodotto nella prima fase, quindi scaricare la quantità utilizzata nella prima fase e caricare il semilavorato prodotto nella seconda, effettuare un'ulteriore lavorazione nella terza fase che utilizza, scarica, la quantità residua della prima fase e carica un altro semilavorato che insieme a quello della fase numero due viene scaricato nella fase numero quattro con il caricamento del semilavorato della fase quattro.

Esempio : Nella prima fase genero la pezza che serve a creare la mia camicia, che viene scaricata in quantità del 50% per creare il davanti e dietro della camicia dalla seconda fase, ed utilizzo il restante 50% nella terza fase per creare le maniche. Nella fase numero due e tre creo due semilavorati che verranno utilizzati nella quarta fase dove sono cuciti per ottenere il semilavorato camicia grezza che nella quinta viene corredato a un ricamo e nella sesta viene inscatolata.

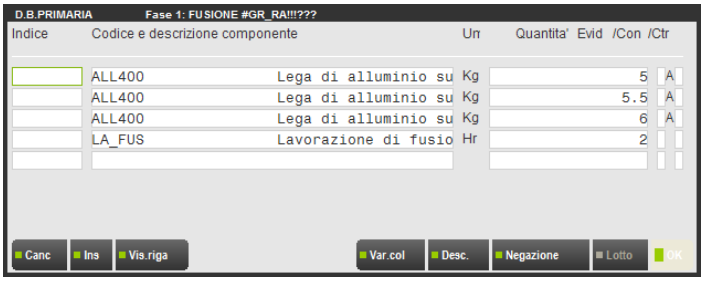
ESEMPIO 2

Vediamo un esempio pratico di utilizzo dei semilavorati automatici. Il prodotto finito che la nostra ipotetica azienda produce è un cerchio in lega per applicazione automobilistica, nelle sue differenti varianti di colore e diametro; il suo codice è strutturato (struttura di 3 elementi: modello/colore/diametro) e l'articolo padre, sul quale è inserita la DBP, è "RALLY".

La sua DBP è composta da 4 fasi:



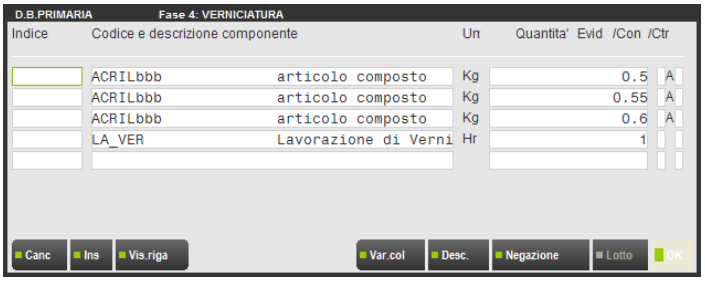
La fase "Fusione" comprende una materia prima, cioè la lega di alluminio, e la lavorazione di fusione. La lega di alluminio è utilizzata in quantità variabile a seconda del diametro del cerchio (ad esempio la prima riga della fase, con quantità 5, è condizionata all'articolo RALLY???16", e quindi è valida solo per i cerchi da 16 pollici, qualsiasi sia il colore):



La fase "Lavorazione a controllo numerico" comprende solo la lavorazione stessa, in quanto non vengono utilizzate materie prime:

La fase "Rifinitura", come la precedente, comprende solo la corrispondente lavorazione, in quanto non vengono utilizzate materie prime:

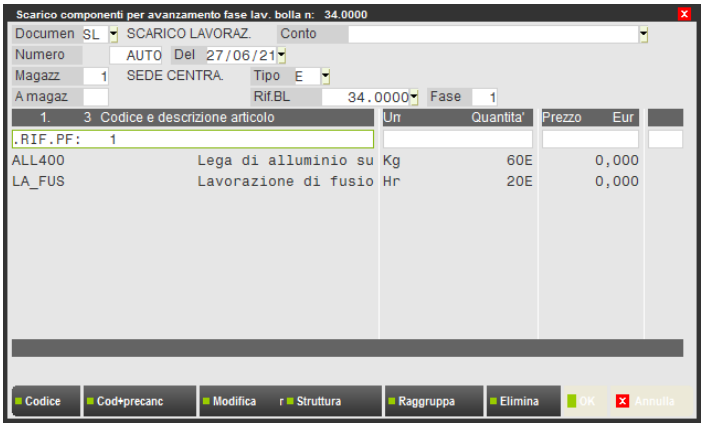
La fase "Verniciatura" comprende la materia prima vernice acrilica (articolo strutturato con 2 elementi: tipo/colore) e la lavorazione di verniciatura. La vernice è utilizzata in quantità variabile a seconda del diametro del cerchio (secondo la stessa logica della lega di alluminio nella fase 1), inoltre il codice inserito è formato da "caratteri jolly" ("bbb"), in modo che il colore della vernice utilizzata corrisponda al colore del cerchio che si intende produrre:

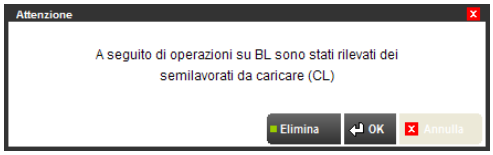


Sulla fase 1 è stato inserito come semilavorato automatico il codice "GR_RA!!!???"; l'articolo "GR_RA" rappresenta il "grezzo di fusione" del cerchio Rally ed è l'articolo strutturato padre (struttura con 2 elementi: modello/diametro); attraverso l'utilizzo dei caratteri "!" e "?" si viene a comporre il codice dell'articolo strutturato figlio nella variante di diametro corrispondente a quello del cerchio che si deve produrre (ad esempio GR_RA18", se si produce il cerchio diametro 18" in qualsiasi colore).

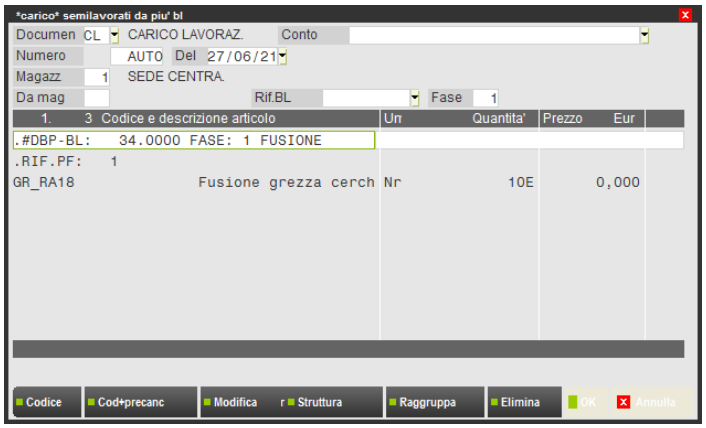
In questo caso il semilavorato automatico viene utilizzato perché l'azienda ha bisogno di monitorare costantemente la giacenza a magazzino dei "grezzi di fusione", quindi deve gestirne i carichi e gli scarichi che avvengono a seguito della produzione dei cerchi.

Se creo una BL contenente come prodotto finito i cerchi (in una variante qualsiasi) e ne scarico la prima fase, il programma, dopo aver presentato a video il documento SL con i componenti della fase in questione, avverte che ci sono dei semilavorati da caricare:

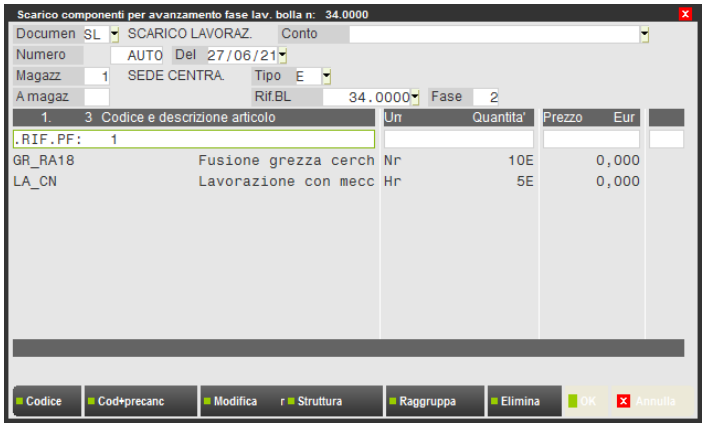




A questo punto è possibile generare automaticamente un documento CL con il quale si caricano a magazzino i "grezzi di fusione" nella variante di diametro corrispondente a quella dei cerchi che si stanno producendo (in alternativa si può rimandare l'operazione):



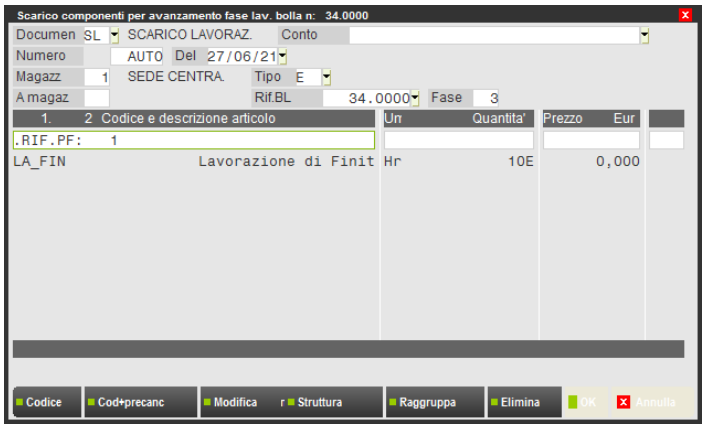
Scaricando la seconda fase dei cerchi, viene generato un documento SL contenente, oltre ai componenti di quella fase (la lavorazione), i "grezzi di fusione" che erano stati caricati in concomitanza allo scarico della prima fase:

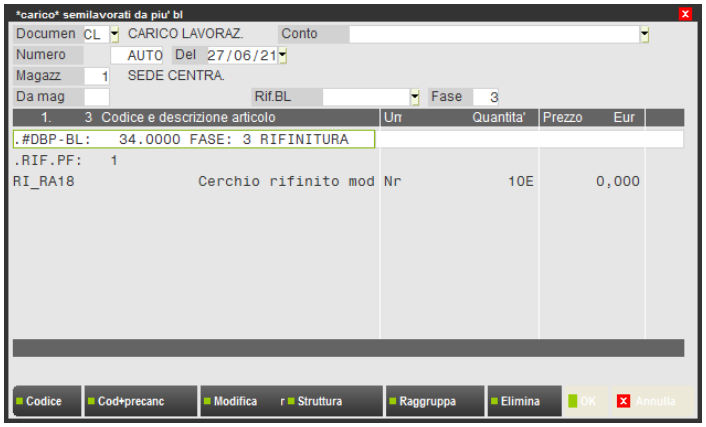


Sulla fase 3 è stato inserito come semilavorato automatico il codice "RI_RA!!!???", che rappresenta il "cerchio rifinito non verniciato" ed utilizza, per la composizione del codice, la stessa logica del semilavorato automatico inserito sulla fase 1.

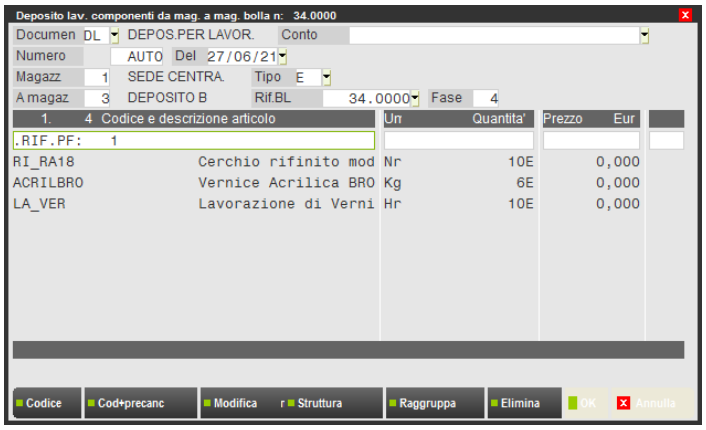
In questo caso il semilavorato automatico viene utilizzato perché l'azienda ha bisogno di far eseguire la fase di "verniciatura" a terzi (in quanto non possiede locali a norma per poter effettuare tale operazione), quindi deve gestire carichi, depositi e scarichi di "cerchio rifinito non verniciato" che avvengono a durante la produzione.

Quando si scarica la terza fase, dopo aver confermato il documento SL contenente i componenti della fase in questione, è possibile generare subito e automaticamente un documento CL con il quale si caricano a magazzino i "cerchi rifiniti non verniciati" nella variante di diametro corrispondente a quella dei cerchi che si stanno producendo (in alternativa si può rimandare l'operazione):



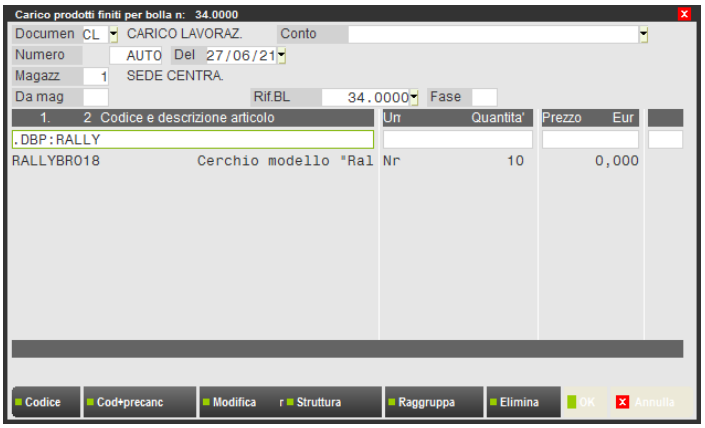


E' ora possibile, dopo aver preventivamente impegnato la quarta fase, effettuare il deposito della stessa presso il laboratorio esterno con l'operazione "M" (l'unica utilizzabile correttamente con i semilavorati automatici); nel DL che il programma presenta a video, oltre ai componenti della fase in questione, è presente anche una riga che trasferisce i "cerchi rifiniti non verniciati" dal magazzino aziendale al laboratorio esterno:


Deposito lav. componenti da mag. a mag. bolla n: 34.0000
Documen DL DEPOS.PER LAVOR. Conto
Numero AUTO Del 27/06/21
Magazz 1 SEDE CENTRA. Tipo E
A magaz 3 DEPOSITO B Rif.BL 34.0000 Fase 4
1. 4 Codice e descrizione articolo Un Quantita' Prezzo Eur
.RIF.PF: 1
RI_RA18 Cerchio rifinito mod Nr 10E 0,000
ACRILBRO Vernice Acrilica BRO Kg 6E 0,000
LA_VER Lavorazione di Verni Hr 10E 0,000
Codice
Cod+precanc
Modifica
Struttura
Raggruppa
Elimina
OK
Annulla

A verniciatura effettuata si scarica la quarta fase, quindi viene generato un documento SL con i componenti di quella fase più i "cerchi rifiniti non verniciati" precedentemente depositati dal terzista:

Non rimane che effettuare il carico del prodotto finito:



PARTICOLARITA' DELLE CONDIZIONI ARTICOLO

In caso sia stata impostata una condizione articolo i controlli effettuati sono di due tipi; dapprima viene controllato che il codice del PF sia uguale a quello immesso nella condizione, e se questo confronto da esito negativo, ed il PF è un articolo strutturato, inizia il controllo anche per i vari elementi della struttura del codice:

Esempio:

Struttura:	**aaaa**	**bbb**	**Ccc**	**ddd**	**Ee**
Cod. PF:	DIVA	NOC	SET	ROS	XX
Condizione:	SET	Seta			

Prima viene controllato se SET è uguale al codice del Prodotto Finito “DIVANOCSETROSXX”, quindi la condizione “SET” viene ricercata in tutte le parti del codice lunghe almeno 3 caratteri, quindi viene confrontata con i primi quattro elementi del codice; e poiché il terzo elemento è SET la fase è ritenuta valida.

DOCUMENTI DI PRODUZIONE

A **RIEPILOGO PRODOTTI FINITI** Elenca i PF da produrre, o già pronti presenti sulla BL, con la loro quantità.

B **DETTAGLIO ORDINI CLIENTI.** Elenca i PF come il documento “A” ma in più fornisce l’elenco degli ordini collegati al PF della riga di BL.

C **TAGLIANDI DI PRODUZIONE.** Per ogni riga di dettaglio della BL fornisce delle informazioni utili alla creazione del singolo prodotto, specificando:

- articoli in evidenza “ELT”;
- note presenti in anagrafica del PF, e di tutte le parti del codice se articolo strutturato;
- note presenti in anagrafica del cliente a cui si riferisce il PF ovviamente le sole note relative alla produzione, (Tipo “P”).

D **LISTA DI PRELIEVO COMPONENTI.** Effettua una lista dei componenti ordinata per ubicazione e codice articolo.

- Include in stampa solo articoli di tipo “M” (Materiale);
- Raggruppa codici articoli uguali con stessa UM.

E **LISTA DI PRELIEVO COMPONENTI.** Effettua una lista dei componenti ordinata per codice articolo.

- Include in stampa solo articoli di tipo “M” (Materiale);
- Raggruppa codici articoli uguali con stessa UM.

F **LISTA DI PRELIEVO COMPONENTI.** Effettua una lista dei componenti non ordinata.

- Per ogni PF elenca i componenti suddivisi per fase, senza raggruppare articoli con stesso codice;
- Include in stampa articoli di tipo “M” (Materiale), “S” (Spese) e “L” (Lavorazioni).

G **LISTA SPESE.** Lista dei componenti di tipo spesa ordinata per codice articolo.

- Include in stampa solo articoli di tipo “S” spese;
- Raggruppa codici articoli uguali con stessa UM.

H **LISTA LAVORAZIONI.** Lista dei componenti di tipo lavorazione ordinata per codice articolo.

- Include in stampa solo articoli di tipo "L" lavorazioni;
- Raggruppa codici articoli uguali con stessa UM.

L **LISTA LAVORAZIONI COMPONENTI.** Lista dei componenti in evidenza con il carattere "L" o "E", con doppia quantità. La doppia quantità in DB espressa come V @ F.

- Raggruppa codici articoli uguali con stessa UM.

M **DETTAGLIO ORDINI CLIENTI.** Dettaglio ordini clienti, con annessa lista di prelievo per ogni singolo prodotto finito. (Tipo documento "B" più tipo documento "F" con i singoli controlli specificati sopra).

- Stampa i totali componenti per ogni prodotto finito.

N **NOTE SUI COMPONENTI.** Effettua una stampa dettagliata degli ordini clienti con annessa lista dei componenti, con tutte le note inserite in DB sulle fasi e sui singoli componenti. (Tipo documento "M" più le note).

O **NOTE SUI COMPONENTI IN EVIDENZA.** Come il documento di tipo "N" ma stampa solo i componenti in evidenza "ELT".

T **TAGLIANDI CUMULATIVI.** Elenca i PF e i componenti relativi in evidenza di tipo "E" o "T", con la possibilità di raggruppare per parti di codice strutturato, i PF. Questo permette di avere dei totali da produrre con la sommatoria delle quantità di PF, e con la sommatoria dei componenti in evidenza.

- Stampa anche le note anagrafiche dei PF, e delle singole parti di codice articolo strutturato.
- Non viene controllato nei documenti da stampare delle singole fasi.

1/4 (numero da 1 a 4) Etichette personalizzabili con la funzione "Servizi – personalizzazioni – Modulistica Documenti". Viene stampata un'etichetta con il totale delle quantità su una riga d'ordine in produzione.

5/9 (numero da 5 a 9) Etichette personalizzabili con la funzione "Servizi – personalizzazioni – Modulistica Documenti". Viene stampata un'etichetta per ogni prodotto in produzione, con eventuale sviluppo per taglia.

? Tutti i documenti gestiti.

Vedi esempi delle relative stampe al capitolo Produzione – Bolle di Lavorazione – DOCUMENTI PER LA LAVORAZIONE.

NOTA BENE: *la stampa dei documenti che accompagna la lavorazione esegue i seguenti controlli:*

- *Se sono stati impegnati i componenti della BL, tutte le stampe fanno riferimento ai componenti impegnati, e non alla DB.*
- *Se NON risultano impegnati i componenti, ogniqualvolta si esegue la stampa di un documento, viene sviluppata la DB, e le stampe riportano le informazione presenti in scheda tecnica.*
- *Se fra i documenti viene interposto il carattere "," (virgola) la stampa dei moduli avviene senza interruzioni.*
- *Se fra i caratteri viene lasciato uno spazio vuoto (blank), alla fine di ogni modulo viene interrotta la stampa e viene richiesto il modulo dedicato.*
- *Tipo doc.: A,B,M,N,O,T. Stampa sempre eseguita. Non viene controllata l'esistenza della relativa sigla nell'elenco dei documenti da stampare nelle singole fasi della DBP.*
- *Tipo doc.: C,D,G,H,L. La stampa viene eseguita solo per le fasi in cui sono presenti le sigle dei documenti.*
- *Per il riconoscimento del tipo doc. i documenti "D", "E" e "F" sono considerati uguali.*

Nel menù "BOLLA DI LAVORAZIONE" è possibile selezionare la stampa di tutti i documenti sopra elencati, ma verranno stampati i soli documenti previsti in questo campo.

Ad esempio se si immettono le sigle "L,G" in questo campo, e successivamente si selezionerà la stampa dei documenti "C,D,G,H" solo i documenti "L" e "G", verranno stampati.

ATTENZIONE: le etichette personalizzate, ed i documenti "A, B, M, N, O" contenendo informazioni sui PF non sono soggette a questo controllo, ma sono sempre stampati se richiesti in fase di stampa. Quindi non è necessario specificarli, al contrario dei documenti "C,D,G,H,L,M".

Inserendo il carattere jolly "?" si intendono tutti i documenti.

I documenti "D,E,F" essendo tutti riferiti a liste di prelievo, ma con diversi ordinamenti, sono alternativi, quindi, basta inserirne uno dei tre in questo campo, ed in fase di stampa si potrà optare per la stampa di uno qualsiasi dei tre documenti.

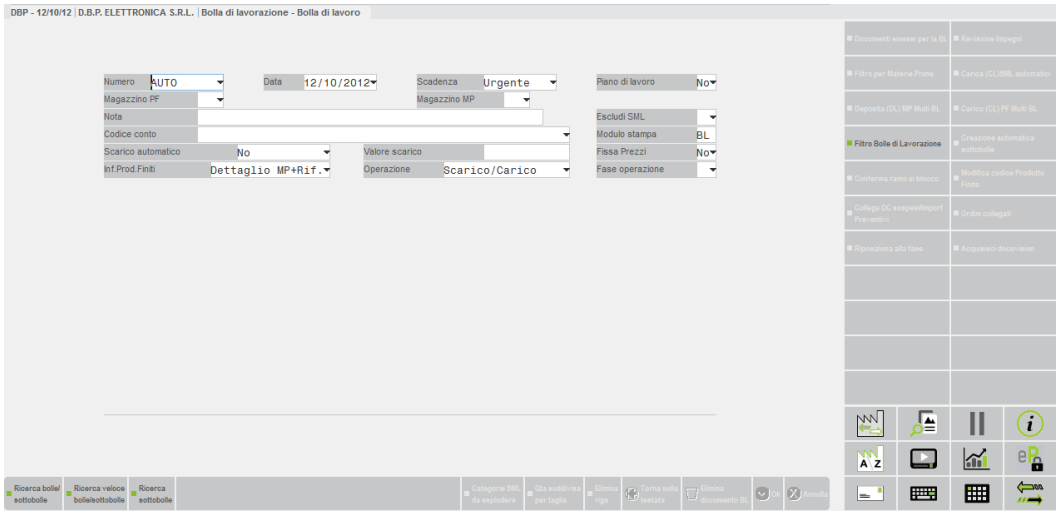
BOLLE DI LAVORAZIONE

Tramite la funzione “Bolla di Lavorazione” si inseriscono e si variano le Bolle di Lavorazione, dalle quali si gestisce gran parte delle fasi produttive.

Dalla Bolla di Lavorazione, che indicheremo con il temine “BL”, si gestisce la messa in lavorazione dei Prodotti Finiti, indicati con il temine “PF”, il lancio e l’avanzamento della produzione, la stampa di tutti i documenti necessari, nonché lo scarico delle Materie Prime, che indicheremo “MP”, ed il carico dei Prodotti Finiti.

TESTATA DELLA BL

Richiamata la funzione appare la seguente videata:



Campi d'immissione

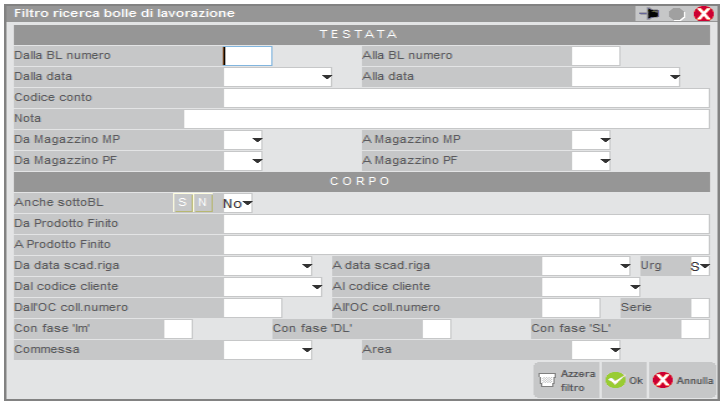
NUMERO – numero della Bolla di Lavoro che si vuole inserire o richiamare. Il default del campo è “AUTO”; digitando manualmente un numero è possibile creare solo le Bolle principali oppure revisionare sia le Bolle principali che le sotto Bolle di lavorazione già esistenti. L’input del campo è 5+4 caratteri numerici, separati dal carattere “.”; i caratteri a sinistra del punto indicano il numero della Bolla di Lavorazione, quelli a destra indicano, eventualmente, il numero della sotto Bolla di Lavorazione. Viene accettato un numero fino a 65000 per la bolla, e 9999 per le sotto bolle. Il numero delle sotto Bolle deve essere digitato preceduto da quello della BL principale:
“15.2” (sottoBL 2 della BL principale 15).
“15*2” (sottoBL lavorante 2 della BL principale 15).
Se viene immesso un numero, viene richiamata la corrispondente Bolla di Lavorazione se già esistente, oppure ne viene creata una nuova ed in questo caso non viene incrementato il numeratore automatico. Se non viene immesso alcun numero, e si lascia l'indicazione AUTO, viene creata una nuova BL con numerazione automatica ed aumento del numeratore. La numerazione, per quanto riguarda le sotto Bolla di Lavorazione, viene eseguita direttamente dal programma, con le apposite funzioni di creazione sotto Bolla di Lavorazione, e non è possibile crearle direttamente da questo punto.
Sono attivi i seguenti tasti funzione per la ricerca tramite finestra delle BL esistenti:

F2 Visualizza le BL a partire da quella immessa, se “AUTO” elenca dalla prima, viene evidenziato lo stato della BL, cioè se ci sono ancora dei carichi e/o scarichi da eseguire, e se esistono dei SML ancora da mettere in produzione (sotto Bolle di Lavorazione).

F3 Visualizza le BL a partire da quella immessa, NON evidenzia lo stato della BL, quindi la visualizzazione risulta più veloce.

F4 Se si immette il numero di una BL esistente, viene visualizzata tutta la struttura della BL, principale e sotto Bolle di Lavorazione visualizzate ad albero, mentre se non viene immesso nessun numero, o non esiste una BL con tale numero, si comporta come il tasto F2.

SH+F7 Permette di ricercare le BL esistenti utilizzando dei filtri di selezione relativi sia ai dati presenti nella testata della bolla che ai dati presenti nel corpo. Selezionato tale tasto funzione viene aperta la seguente finestra:



DALLA BL NUMERO – Verranno selezionate tutte le BL con numero maggiore o uguale al numero immesso.

ALLA BL NUMERO – Verranno selezionate tutte le BL con numero inferiore o uguale al numero immesso**.**

DALLA DATA – Verranno selezionate tutte le BL con data maggiore o uguale alla data immessa.

ALLA DATA – Verranno selezionate tutte le BL con data inferiore o uguale alla data immessa.

CODICE CONTO – Verranno selezionate tutte le BL intestate al Codice Conto immesso.

NOTA – Verranno selezionate tutte le BL con le note operative di testata uguali a quelle immesse. È possibile inserire in questo campo il carattere '?' punto interrogativo, che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con caratteri '?', è possibile raffinare il grado di ricerca all'interno dell'archivio sul campo note.

DA MAGAZZINO MP – Verranno selezionate tutte le BL con il magazzino Materie Prime superiore o uguale a quello immesso.

A MAGAZZINO MP – Verranno selezionate tutte le BL con il magazzino Materie Prime inferiore o uguale a quello immesso.

DA MAGAZZINO PF – Verranno selezionate tutte le BL con il magazzino Prodotti Finiti superiore o uguale a quello immesso.

A MAGAZZINO PF – Verranno selezionate tutte le BL con il magazzino Prodotti Finiti inferiore o uguale a quello immesso.

ANCHE SOTTOBL – Impostato ad "S" i parametri impostati applicano la ricerca anche alle sottobolle di lavorazione e semilavorati sospesi.

DA PRODOTTO FINITO – Verranno selezionate tutte le BL contenenti nel corpo almeno un codice Prodotto Finito uguale o superiore a quello immesso.

A PRODOTTO FINITO – Verranno selezionate tutte le BL contenenti nel corpo almeno un codice Prodotto Finito uguale o inferiore a quello immesso.

DA DATA SCAD. RIGA – Verranno selezionate tutte le BL con data di scadenza di riga maggiore o uguale a quella immessa.

> ***Nota Bene:*** *Se il successivo parametro "Urg" è impostato a SI, nella selezione verranno considerate anche tutte le BL senza data di scadenza di riga.*

A DATA SCAD. RIGA – Verranno selezionate tutte le BL con data di scadenza di riga inferiore o uguale a quella immessa.
URG – Permette di decidere se nella selezione debbano o meno essere considerate anche le BL senza data di scadenza, ovvero le BL "Urgenti":

S = Verranno selezionate tutte le BL senza data di scadenza di riga, ovvero tutte le BL "Urgenti", ed inoltre anche le BL la cui data di scadenza di riga rientra nell'intervallo di selezione specificato nei due campi precedenti.
N = Verranno selezionate solo le BL in cui si è specificata una data di scadenza di riga.
U = Verranno selezionate solo le BL senza data di scadenza di riga, ovvero solo le BL "Urgenti".

DAL CODICE CLIENTE – Codice Conto del Cliente impostato nel dettaglio della BL da cui iniziare la selezione.

AL CODICE CLIENTE – Codice Conto del Cliente impostato nel dettaglio della BL con cui terminare la selezione.

DALL'OC COLL. NUMERO – Verranno selezionate tutte le BL nelle cui righe di dettaglio è presente almeno un PF collegato ad un OC il cui numero è superiore o uguale a quello immesso.

> ***Nota Bene:*** *Lasciando vuoto tale campo ed inserendo un valore in quello successivo, verranno selezionate sia tutte le BL NON collegate ad OC sia le BL nelle cui rige di dettaglio è presente almeno un PF collegato ad un OC il cui numero è inferiore o uguale a quello immesso nel campo successivo.*

ALL'OC COLL. NUMERO – Verranno selezionate tutte le BL nelle cui righe di dettaglio è presente almeno un PF collegato ad un OC il cui numero è inferiore o uguale a quello immesso.

SERIE – Numero di serie dell' OC da cui far partire la selezione.

CON FASE 'IM' – Verranno selezionate tutte le BL contenenti almeno un PF che risulta impegnato alla fase impostata.

CON FASE 'DL' – Verranno selezionate tutte le BL contenenti almeno un PF che risulta depositato alla fase impostata.

CON FASE 'SL' – Verranno selezionate tutte le BL contenenti almeno un PF che risulta scaricato alla fase impostata.

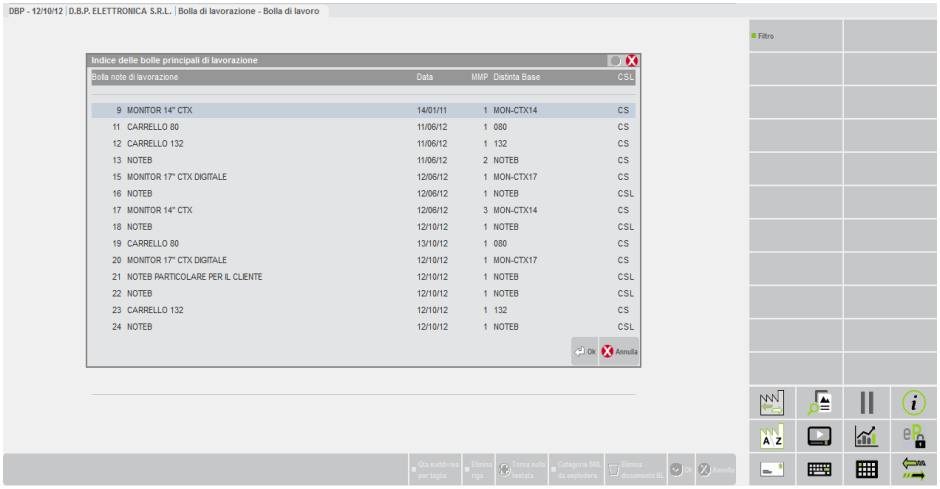
***NOTA BENE:** Impostando i tre campi precedenti con il valore 100, verranno selezionate tutte le BL contenenti almeno un PF che risulta rispettivamente Impegnato, Depositato, Scaricato a fase CL.*

COMMESSA – Verranno selezionate tutte le BL contenenti almeno un PF cui si è associata la commessa impostata.

AREA – Verranno selezionate tutte le BL contenenti almeno un PF cui si è associata l'area impostata.

Nella finestra è attivo il tasto funzione **"Azzera Filtro" [SH+F3]** che consente di azzerare l'ultimo filtro impostato.

È possibile bloccare la lettura, per la visualizzazione delle BL, tramite il tasto ESC. La finestra visualizzata è la seguente:


DBP - 12/10/12 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolla di lavorazione - Bolla di lavoro
Indice delle bolle principali di lavorazione
Bolla note di lavorazione | Data | MMP | Distinta Base | CSL
9 MONITOR 14" CTX 14/01/11 1 MON-CTX14 CS
11 CARRELLO 80 11/06/12 1 080 CS
12 CARRELLO 132 11/06/12 1 132 CS
13 NOTEB 11/06/12 2 NOTEB CS
15 MONITOR 17" CTX DIGITALE 12/06/12 1 MON-CTX17 CS
16 NOTEB 12/06/12 1 NOTEB CSL
17 MONITOR 14" CTX 12/06/12 3 MON-CTX14 CS
18 NOTEB 12/10/12 1 NOTEB CSL
19 CARRELLO 80 13/10/12 1 080 CS
20 MONITOR 17" CTX DIGITALE 12/10/12 1 MON-CTX17 CS
21 NOTEB PARTICOLARE PER IL CLIENTE 12/10/12 1 NOTEB CSL
22 NOTEB 12/10/12 1 NOTEB CSL
23 CARRELLO 132 12/10/12 1 132 CS
24 NOTEB 12/10/12 1 NOTEB CSL
Ok
Annulla
Filtro

Nell'intestazione di tale finestra viene indicato se le BL visualizzate sono o meno il risultato dell'applicazione di un filtro di selezione.

Sono attivi i seguenti tasti:

HOME Permette di posizionarsi sulla prima BL della ricerca;

FINE Permette di posizionarsi sull'ultima BL della ricerca;

SH+F7 Permette di impostare sulle BL eventualmente già selezionate con uno specifico filtro, un ulteriore filtro di selezione analogo al precedente.

Il Campo "Distinta base" contiene un codice di PF solo se tutta la BL è formata da articoli che fanno riferimento a quella DB.

Specifiche del campo **CSL** (visualizzato solo per le selezioni con F2 e F4):
***PL** Piano di lavoro;
C Esistono dei carichi da effettuare;
S Esistono degli scarichi da effettuare;
L Esistono dei SML da lanciare in produzione (SML sospesi).

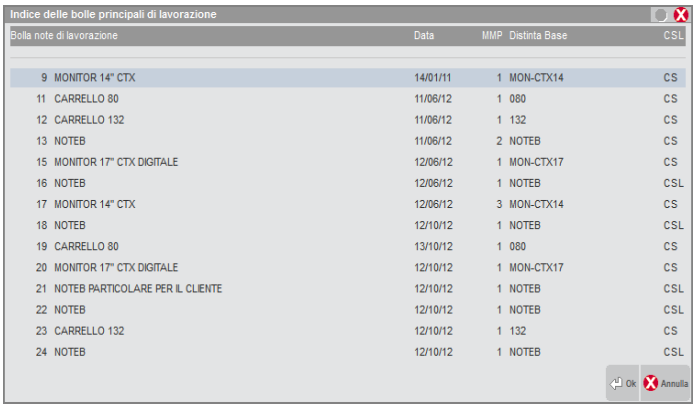
Selezionando una BL, o se era stato premuto il F4, appare la seguente finestra:

Bolla di lavorazione 13 indice sottobolle
Sottobolla note di lavorazione | Data | MMP | Distinta Base | CSL
Principale NOTEB 11/06/12 2 NOTEB CS
1 M/B Pentium per Notebook 11/06/12 1 SL-MBPNB4343 CS
2 Sezione Audio NoteBook 11/06/12 1 SL-SCAUDIO CS
Diminuisce l'indentazione
Aumenta l'indentazione
Sposta a sinistra di un'indentazione
Sposta a destra di un'indentazione
BL precedente
BL successiva
Ok
Annulla

dalla quale si può scegliere la BL o sottoBL da revisionare.

Tramite i tasti F7 e F8 si può diminuire o aumentare i caratteri di indentazione tra le BL, e tramite i tasti F2 e F3, il livello di visualizzazione. Cioè portare all'estrema sinistra il livello precedente o successivo, quindi premendo F3 si otterrà:

Si ricorda cosa riporta il programma nei campi “Note di lavorazione” e “Distinta Base” nella seguente finestra:


Indice delle bolle principali di lavorazione
Bolla note di lavorazione
Data
MMP
Distinta Base
CSL
9 MONITOR 14" CTX 14/01/11 1 MON-CTX14 CS
11 CARRELLO 80 11/06/12 1 080 CS
12 CARRELLO 132 11/06/12 1 132 CS
13 NOTEB 11/06/12 2 NOTEB CS
15 MONITOR 17" CTX DIGITALE 12/06/12 1 MON-CTX17 CS
16 NOTEB 12/06/12 1 NOTEB CSL
17 MONITOR 14" CTX 12/06/12 3 MON-CTX14 CS
18 NOTEB 12/10/12 1 NOTEB CSL
19 CARRELLO 80 13/10/12 1 080 CS
20 MONITOR 17" CTX DIGITALE 12/10/12 1 MON-CTX17 CS
21 NOTEB PARTICOLARE PER IL CLIENTE 12/10/12 1 NOTEB CSL
22 NOTEB 12/10/12 1 NOTEB CSL
23 CARRELLO 132 12/10/12 1 132 CS
24 NOTEB 12/10/12 1 NOTEB CSL
Ok
Annulla

Il campo “Note di lavorazione” viene impostato con la seguente priorità:

1) Note immesse nel relativo campo di testata della BL. Si fa presente che se la nota è composta solo dalla stringa “+PF” non viene considerata;
2) Descrizione dell’articolo contenente la DBP se tutta la BL è composta da PF che fanno riferimento alla stessa DBP;
3) Dicitura “PRODOTTI VARI” se nella BL vi sono più PF con DBP diverse.

F5 Attivo se esistono dei SML automatici da caricare. Alla pressione di tale tasto, viene presentato un documento CL con tutti i SML automatici non ancora caricati.

Il campo “Distinta Base” viene impostato con il codice dell’articolo contenente la DBP solo se tutta la BL è composta da PF che fanno riferimento alla stessa DBP.

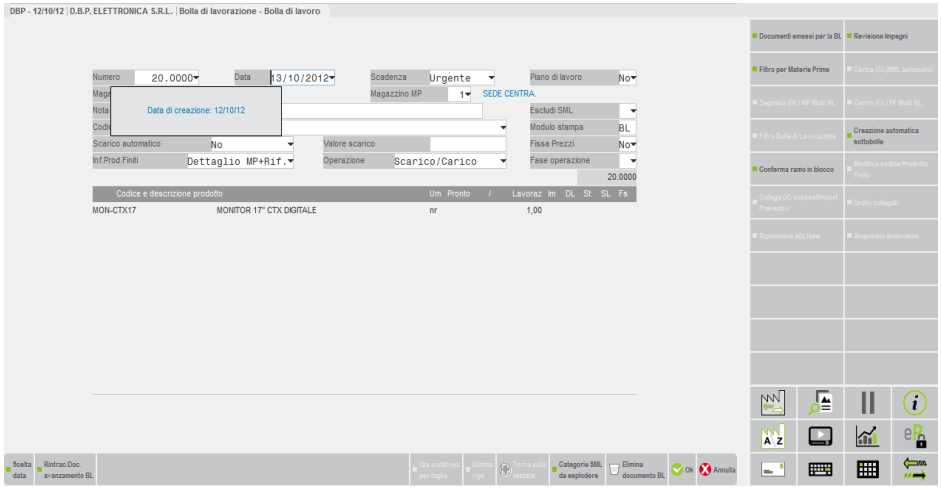
F6 Attivo se esistono degli Scarichi di Lavorazione di Materie Prime da bolle di lavorazione multiple. Alla pressione di tale tasto, viene presentato un documento SL con tutte le MP non ancora caricate.

F7 Attivo se esistono dei Depositi di Lavorazione di Materie Prime da bolle di lavorazione multiple. Alla pressione di tale tasto, viene presentato un documento DL con tutte le MP non ancora movimentate.

F8 Attivo se esistono dei Carichi di Lavorazione dei Prodotti Finiti da bolle di lavorazione multiple. Alla pressione di tale tasto, viene presentato un documento CL con tutti i PF non ancora caricati.

Per i tasti funzione F6 F7 F8 si rimanda al capitolo gestione multipla bolle di lavoro

DATA – data di immissione della Bolla di Lavorazione, viene proposta la data impostata nel terminale. Confermata la bolla di lavorazione se successivamente si modifica la data è visualizzato il messaggio di seguito illustrato che mostra la reale data del documento.



Se attivo la gestione dei lotti sul campo è attivo il tasto funzione **Sh+F12** per la rintracciabilità dei lotti.

SCADENZA – SCAD – data propositiva per la scadenza delle singole righe di PF inserite nel dettaglio righe delle Bolle di Lavorazione.

PIANO DI LAVORO – Piano di lavoro o Bolla di lavorazione. "S" imposta la BL corrente come Piano di Lavoro, cioè una collezione di righe collegate o no ad OC. Su tale BL non sarà possibile eseguire nessuna operazione relativa all'avanzamento della lavorazione, come impegni, scarichi o carichi, ma solo inserimento o cancellazione di righe o variazioni di quantità. In un secondo tempo, impostando a "N" questo campo, si potrà lanciare la produzione della BL. In caso si volesse rileggere i contenuti di una bolla di lavorazione, (Esempio: si sono erroneamente cancellati dei semilavorati sospesi che si vogliono ripristinare impostando al BL come piano di lavoro e riportando il piano di lavoro in BL verranno ripristinate tutte le informazioni dei PF), basterà impostare le BL a piano di lavoro e riportarlo a bolla di lavorazione.

> ***NOTA BENE:*** *le quantità inserite in un PL non variano la quantità in produzione, (Forn/Prod), nei progressivi degli articoli, ad eccezione degli OC collegati, che vengono sempre tolti dagli OC sospesi, (Cl.sospes), e inseriti nei OC in produzione, (Cl.AutPro).*

MAGAZZINO PRODOTTI FINITI –M.PF – numero del magazzino in cui devono essere caricati i PF. Viene accettato come numero massimo il numero di magazzini gestito dall'azienda. Può essere omesso nel caso in cui tutti i PF della BL sono collegati a righe di OC ed in tal caso appare la dicitura "VARI". Nel caso di sottoBL, corrisponde al magazzino Materie Prime della BL di livello superiore e non sarà modificabile.

MAGAZZINO MATERIE PRIME – MP– Numero del magazzino da cui devono essere impegnati e scaricati i componenti. Il campo viene utilizzato:

- **SCARICHI/STAMPE DOCUMENTI -** Nel caso NON siano stati effettuati gli impegni delle MP, rappresenta il magazzino di scarico del documento SL o magazzino di prelievo delle MP.
- **DEPOSITI -** Nel caso NON siano stati effettuati gli impegni delle MP, in fase di deposito delle MP viene proposto come magazzino di destinazione.
- **IMPEGNI -** Viene utilizzato in fase di impegno delle MP come magazzino su cui impegnare le MP. Le successive operazioni di scarico e/o deposito non utilizzeranno più questo magazzino, ma verrà utilizzato il magazzino memorizzato nell'archivio impegni.

NOTE - Appunti sulla BL consultabili durante la sua esecuzione. Inserendo come primo carattere il ".", questa descrizione viene riportata come riga descrittiva su tutti i documenti di magazzino che verranno generati dall'avanzamento della lavorazione della BL. Inserendo come primo carattere il simbolo ":" la nota inserita viene riportata come nota nel campo Note dei documenti di magazzino che verranno generati dall'avanzamento della lavorazione della BL. Raddoppiando il carattere "." o il carattere ":" nella creazione delle sottobolle o nelle operazioni in blocco, la nota sarà riportata anche nelle sottobolle generate.
Si può sfruttare questo campo per le funzioni **CONSUNTIVO** ed **ELABORAZIONI MULTIPLE.** Inserendo delle informazioni, sarà possibile effettuare delle selezioni sul campo con i caratteri "?". Ad esempio inserendo un codice di commessa in questo campo, sarà possibile effettuare selezioni sulle BL in modo generico senza altri parametri, in base a questo codice, per effettuare consuntivi per commessa.

ESCLUDI SML – Determina lo sviluppo e la relativa creazione dei Semilavorati Sospesi. Accetta i seguenti valori

"S" = creando la bolla di lavorazione se tra i prodotti finiti esistono dei codici di Semilavorati questi non saranno creati nella BL come SML sospesi.

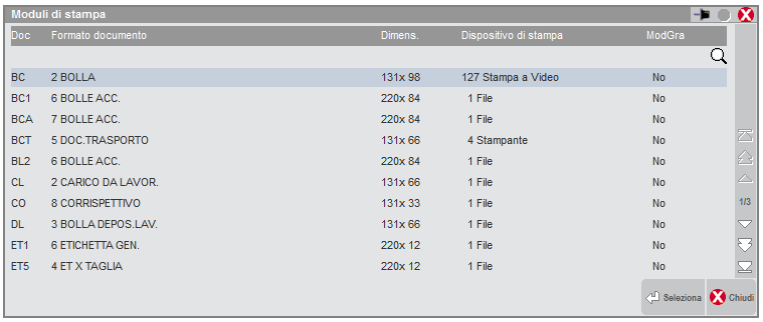
"N" = default, se presenti nello sviluppo dei prodotti finiti dei codici di semilavorato questi saranno creati come SMl sospesi. Funzionamento di default della procedura.

" " = Lasciato il campo vuoto sarà utilizzato il valore presente nel relativo campo del menù Categoria Sviluppo Semilavorati.

CODICE CONTO – codice conto per la BL, viene usato per intestare la BL e riproposto come conto intestatario dei documenti di emissione SL, DL o CL che saranno generati dalla BL stessa.

MODULO – tipo modulo, tramite questo campo si decide la sigla del modulo da utilizzare per la stampa della BL, la dicitura "BL" è fissa. Il terzo carattere, alfanumerico, identifica quale tracciato della modulistica, definita con la funzione "Servizi – Personalizzazioni – Modulistica documenti", si desidera utilizzare per la stampa del modulo della BL. Azzerando questo campo il documento "BL" non verrà stampato. Modificato il valore del campo l'informazione sarà conservato per l'accesso successivo alla bolla di lavorazione.

È attivo il tasto **F3 Moduli di stampa**, tramite il quale è possibile visualizzare l'elenco dei moduli definiti in modulistica documenti. Premendo **F3** si apre la seguente finestra:


Moduli di stampa
Doc Formato documento Dimens. Dispositivo di stampa ModGra
BC 2 BOLLA 131x 98 127 Stampa a Video No
BC1 6 BOLLE ACC. 220x 84 1 File No
BCA 7 BOLLE ACC. 220x 84 1 File No
BCT 5 DOC.TRASPORTO 131x 66 4 Stampante No
BL2 6 BOLLE ACC. 220x 84 1 File No
CL 2 CARICO DA LAVOR. 131x 66 1 File No
CO 8 CORRISPETTIVO 131x 33 1 File No
DL 3 BOLLA DEPOS.LAV. 131x 66 1 File No
ET1 6 ETICHETTA GEN. 220x 12 1 File No
ET5 4 ET X TAGLIA 220x 12 1 File No
1/3
Seleziona
Chiudi

In questa maschera sono attivi i tasti funzione "Esc/Fine Uscita", "Invio Scelta", i tasti di navigazione FrecciaSU, FrecciaGiu, PaginaSu, PaginaGiu, Sh+F5Inizio tabella, Sh+F6Fine tabella. La riga su cui ci si posiziona viene evidenziata e premendo "Invio" si chiude la finestra e la sigla selezionata viene riportata nel campo relativo. Nel caso venga attivata la finestra impostando il relativo campo con una sigla documento, la finestra si apre posizionandosi su tale sigla documento, nel caso non ci sia si posiziona sul successivo. Nel caso in cui il campo sigla documento non sia impostato, attivando tale finestra sono riportati tutti i moduli ordinati per sigla documento.
Se si richiama una sigla che non ha nessun modulo di stampa definito, il documento non viene stampato ma in ogni caso viene registrato nei vari archivi.

SCARICO AUTOMATICO (S/N/F/D)– SCAR.AUT. - Se viene impostato a "**S**" gli eventuali documenti SL, CL o DL vengono confermati in automatico dal programma, senza che venga proposto il documento a video, sarà richiesta la conferma della stampa del

documento nel caso sia prevista dal tipo di documento che si sta effettuando. "**F**" Permette di avanzare lo stato della bolla di lavorazione, ma senza generare i relativi documenti.. "**D**" gli eventuali documenti SL, CL o DL vengono generati, ma non viene avanzato lo stato del PF della bolla di lavorazione, nella colonna "IM, DL, ST, SL". "N" i documenti saranno revisionabili durante le fasi di avanzamento.

VALORE TOTALE SCARICO – VAL.SCAR -. Sommatoria di tutti gli scarichi effettuati, documenti "SL", per la bolla corrente. Anche se variato, il valore delle singole righe non è influenzato dalla modifica apportata. Questo valore viene preso in considerazione per il calcolo del costo medio di scarico della BL, richiamabile dal campo prezzo del documento "CL" tramite il tasto F5.

PREZZO MP SULL'ARCHIVIO IMPEGNI. – PRZ - Se digitato "S" il prezzo presentato allo scarico delle MP sul documento "SL" è lo stesso che viene memorizzato sull'archivio degli impegni. Esiste quindi la possibilità di modificare il prezzo in revisione impegni così da bloccare il costo di una MP, fino allo scarico della stessa. Se impostato "N" il prezzo presentato allo scarico delle MP sul documento "SL" è il prezzo presente in anagrafica articoli al momento dello scarico. Il prezzo che viene proposto in revisione impegni, o in fase di scarico si basa sul parametro aziendale di produzione. Se in fase di impegno o in fase di scarico, esiste il codice conto nella testata della BL, ed esiste una "particolarità prezzo" agganciata al conto, questa viene calcolata ed il prezzo dipenderà da questa.

> ***NOTA BENE:*** *si ricorda tal proposito che una variazione apportata nel documento "SL" non avrà nessun effetto sul calcolo del costo del PF.*

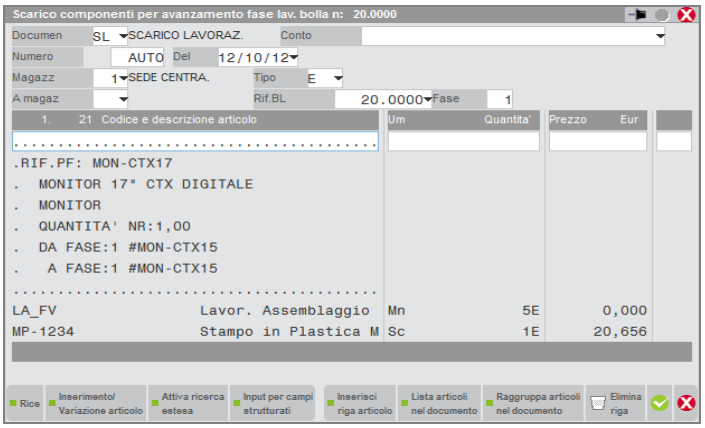
INFORMAZIONI PRODOTTO FINITO (S/N/D/R) – PF – se impostato a "S" nei documenti generati dalla BL, viene riportato come righe descrittive, il seguente riferimento:

```
.RIFERIMENTO PF: codice del PF in lavorazione
.descrizione del PF in lavorazione
.QUANTITA': UM quantità del PF in lavorazione
.....................................
```

Inoltre, solo nei documenti SL verrà aggiunto:

```
.AVANZAMENTO DA FASE:xx A FASE:xx
.LOTTO:xx (se inserito sulla riga di dettaglio della BL)
```

Esempio di una "SL" derivata da una "BL" con il parametro impostato a "S":


Scarico componenti per avanzamento fase lav. bolla n: 20.0000
Documen SL SCARICO LAVORAZ. Conto
Numero AUTO Del 12/10/12
Magazz 1 SEDE CENTRA. Tipo E
A magaz Rif.BL 20.0000 Fase 1
1. 21 Codice e descrizione articolo Um Quantita' Prezzo Eur
.RIF.PF: MON-CTX17
. MONITOR 17" CTX DIGITALE
. MONITOR
. QUANTITA' NR:1,00
. DA FASE:1 #MON-CTX15
. A FASE:1 #MON-CTX15
LA_FV Lavor. Assemblaggio Mn 5E 0,000
MP-1234 Stampo in Plastica M Sc 1E 20,656
Rice
Inserimento/ Variazione articolo
Attiva ricerca estesa
Input per campi strutturati
Inserisci riga articolo
Lista articoli nel documento
Raggruppa articoli nel documento
Elimina riga

Si fa presente che ci saranno tanti dei seguenti RIFERIMENTI per quanti sono i codici dei PF diversi presenti nella "BL".

```
.RIFERIMENTO PF: codice PF in lavor.
                 descrizione PF in lavor.
.    QUANTITA' : um e quantita' del PF in lav.
.    AVANZAMENTO DA FASE:xx A FASE:xx
.    LOTTO:xx
.....................................
```

Se impostato a "D" nei documenti generati dalla BL viene riportato, come righe descrittive, il riferimento sopra descritto.

> ***NOTA BENE.****: ci saranno tanti riferimenti per quanti sono i codici dei PF presenti nella BL, di cui si è effettuato l'avanzamento e di seguito al riferimento sono elencate le MP non ordinate per ubicazione e non raggruppate per codice.*

La seguente informazione:

```
.DBP.IN PRODUZIONE:codice articolo con distinta base primaria.
```

viene riportata sia sugli "SL" che sui "CL" solo se tutti i PF presenti nella "BL" fanno riferimento alla stessa DBP.

Se impostato a "R" nei documenti generati dalla BL viene riportato, come righe descrittive, la seguente dicitura

```
.RIF.PF:   xx
```

> ***NOTA BENE.****: ci saranno tanti riferimenti per quanti sono i codici dei PF presenti nella BL, di cui si è effettuato l'avanzamento e di seguito sono elencate le MP non ordinate per ubicazione e non raggruppate per codice.*

Se attivo il modulo "Controllo di Gestione", poiché tutte le materie prime o i prodotti finiti movimentati devono essere suddivisi per i codici analitici presenti, nel caso in cui venga utilizzato il parametro "N" o "S" raggruppando tutti i codici uguali, verrà

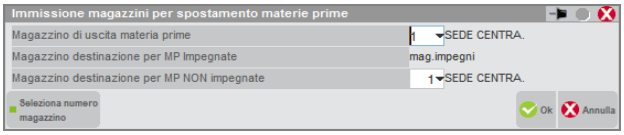
inserita una sola riga con il totale dei movimenti. Si consiglia l'uso del parametro "N" o "S" solo se il controllo di gestione non serve per la produzione.

OP OPERAZIONE SULLA BL – Operazione da eseguire alla conferma della BL con il tasto F10, sono accettati i seguenti caratteri:

I **IMPEGNO DELLE MP -** Per tutti i PF della BL in cui è stata inserita la fase nella colonna "FS" viene effettuato lo sviluppo della DB creando un archivio di MP, che verrà utilizzato negli avanzamenti di lavorazione e nelle stampe, slegandosi dalla DB presente nell'anagrafica del PF che potrà anche essere variata, senza per questo modificare l'archivio degli impegni già creato.

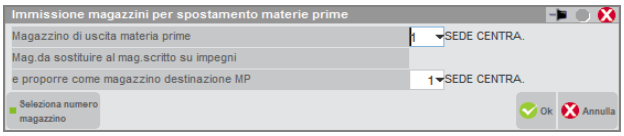
N **DISIMPEGNO MP -** Effettua il disimpegno delle MP impegnate per tutta la BL in corso. Vengono azzerate le fasi eventualmente depositate e stampate, restano le fasi scaricate. Dall'archivio degli impegni vengono eliminate le MP delle fasi interessate. Alla conferma con il tasto F10, la riga del PF verrà azzerata nelle colonne "IM" "DL" "ST".

D **DEPOSITO MATERIE PRIME -** Viene presentata la seguente videata dove impostare i numeri di magazzino per effettuare il deposito.



Alla conferma della videata, inserita una fase nel campo "FS" viene generato un documento di deposito DL, con le MP di tutti i PF della BL. Alla conferma con il tasto F10, la riga del PF verrà marcata con la fase di deposito impostata: colonna "DL".

M **SPOSTA IMPEGNI+DEPOSITO MP –** Impostata l'operazione viene aperta una schermata dove va digitato il numero di magazzino, nel quale spostare gli impegni.



Vengono selezionate le MP impegnate fino alla fase inserita nella colonna "FS" dei PF in BL. L'operazione effettua il disimpegno dal magazzino inserito nell'archivio impegni per ogni MP, e impegna nuovamente sul magazzino MP inserito nel secondo campo proposto nella schermata. Esegue al termine dell'impegno il deposito delle MP dal magazzino al magazzino. Alla conferma con il tasto F10, la riga del PF verrà marcata con la fase di deposito impostata: colonna "DL".

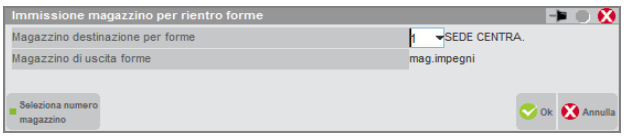
S **SCARICO DELLE MP –** Viene effettuato un documento di scarico SL, con le MP di tutti i PF in BL, in cui è stata inserita una fase nel campo "FS". Alla conferma del documento SL, con il tasto F10, la riga del PF verrà marcata con la fase di scarico impostata: colonna "SL". Anche le colonne "IM" e "DL" verranno marcate con la stessa fase.

A **ASSEGNA FASE –** Assegna un numero di fase generico per tutta la BL. Potrà essere utilizzato in elaborazione multipla delle BL (menù "PM"), per effettuare operazioni fino a questa fase di assegnazione.

R **REIMPEGNO –** Per tutte le righe selezionate vengono rimpegnati tutti gli articoli presenti nella DB. Gli articoli saranno, prima disimpegnati e quindi impegnati alla fase impostata senza che venga effettuato nessun controllo sulle variazioni apportate manualmente. La colonna stato della Fase impegni, verrà modificata in base alla fase impostata nel relativo campo.

F **IMPEGNO FORME –** Per tutte le righe selezionate vengono impegnati tutti gli articoli Forme presenti all'interno della DB. Non viene tenuto conto se erano intervenute delle variazioni sul file degli impegni. Se le forme erano già state impegnate, verranno rimpegnate senza che venga effettuato nessun controllo. La colonna stato della Fase impegni, non viene interessata dall'operazione IMPEGNO FORME.

O **RIENTRO FORME –** Impostata l'operazione viene aperta una schermata dove va digitato il numero di magazzino di destinazione per le forme presenti nell'archivio impegni prelevandole dal magazzino memorizzato nell'archivio impegni fino alla fase dichiarata.



Le forme così elaborate saranno inserite in un documento "DL":

T **STAMPA DOCUMENTI LAVORAZIONE –** Stampa dei documenti che accompagnano la produzione. Verranno effettuate le stampe per tutti i PF in cui è stata inserita una fase nella colonna "FS". Le MP inserite nelle liste di prelievo vengono estrapolate dall'archivio impegni, per le fasi impegnate e dallo sviluppo della DB, per quelle non impegnate, con lo stesso principio con cui vengono presentate nei documenti SL. Alla conferma delle stampe, con il tasto F10, se sono state effettuate quelle inerenti le liste di prelievo delle MP, le righe dei PF vengono marcate con la fase impostata: colonna "ST". Questa marcatura è puramente informativa, in quanto successive stampe delle liste di prelievo non tengono in considerazione l'ultima fase stampata, ma partono sempre da quella successiva all'ultima scaricata, come per i documenti SL;

L **LAVORANTE -** Selezione delle righe da passare ad un lavorante. Verrà richiesto fino a quale fase dovranno essere assegnate le righe selezionate. Tali righe rimarranno anche nella BL di partenza, ma bloccate, e non considerate dalla pianificazione, in quanto tutte le operazioni saranno fattibili solo dalla nuova sottoBL creata. Eventuali impegni saranno trasferiti alla nuova sottoBL. Le sottoBL create saranno riconoscibili dal fatto che il carattere ".", che divide il numero della sottoBL da quello della BL, viene sostituito con '*';

U **DISIMPEGNO PER PRODOTTO FINITO –** Impostata l'operazione si richiede la fase nel prodotto finito per la quale mantenere l'impegno. Inserendo la dicitura "--" il prodotto finito sarà completamente disimpegnato.

Esempio: se un prodotto finito è impegnato a fase 10 e si usa l'operazione di disimpegno impostando come numero di fase 2 per il prodotto finito verranno cancellati tutti gli impegni dalla fase 3 in avanti e la colonna di impegno e quella di deposito è portata alla fase digitata.

NOTA BENE: *Si ricorda che i documenti di deposito effettuati prima dell'operazione di disimpegno del prodotto finito non vengono cancellati*

E **DEPOSITO + IMPEGNO –** per le specifiche dell'utilizzo della funzione si rimanda all'apposito capitolo.

FASE DELLA TESTATA BL – FS –Inserendo il numero della fase in questo campo di testata, verrà riproposto su tutte le righe di dettaglio, in cui non sia già stata inserita una fase operativa differente. Se si immette un numero da 1 a 99 questo indica la fase fino a cui eseguire l'operazione specificata nel campo "OP" della BL. Con la dicitura "CL" Carico di Lavorazione, verrà generato un documento CL per i PF presenti nella BL, in cui si è inserito tale valore. Non inserendo niente in questo campo non verrà proposto nessun avanzamento sulle singole righe della BL, se il tipo operazione è "**S"** verrà proposto un documento SL per le MP inserite in precedenza come residui di scarico; se il tipo operazione è "**D"** verrà proposto un documento DL per le MP inserite in precedenza come residui di deposito.

NOTA BENE: *per l'operazione 'L', rappresenta il numero della fase da inserire nelle varie righe per la selezione delle stesse, e quindi non verrà riportata in automatico sulle righe, ma dovrà essere reinserita nel dettaglio della riga.*

Per tutte le operazione è necessario impostare una fase di operazione in caso contrario, alla pressione del tasto F10, viene visualizzato un messaggio

ad eccezione dell'operazione "S" di scarico, dove se non impostata la fase vengono scaricati i residui se presenti.

Specifiche dei campi in reverse:

SML Sospesi. Se visualizzato, indica che sono presenti dei SML in sospeso, cioè ancora da lanciare in produzione.

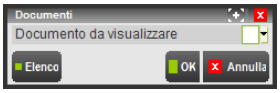
Residuo DL. Se visualizzato, indica che sono presenti dei residui di deposito memorizzati in precedenza.

Residuo SL. Se visualizzato, indica che sono presenti dei residui di scarico memorizzati in precedenza.

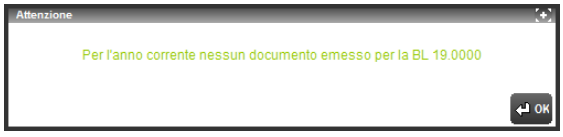
REVISIONE: I documenti, SL, CL e DL creati da questa funzione sono revisionabili dalla funzione: "Emissione/revisione documenti".

Elenco dei tasti attivi sulla testata della Bolla di Lavorazione:

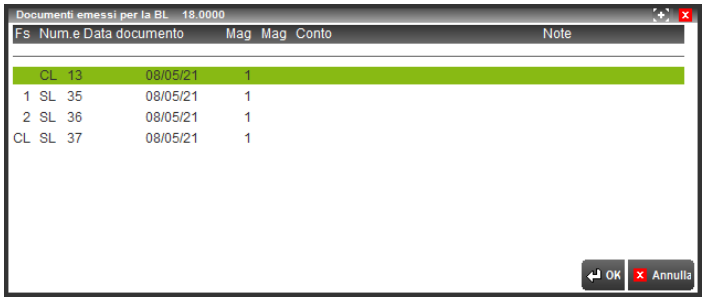
F5 **VISUALIZZA DOCUMENTI –** Questo tasto funzione mostra la seguente videata che chiede quali documenti dovrà visualizzare in base al tipo di selezione impostata. Le possibili scelte sono, "DL" deposito della lavorazione, "SL" scarico della lavorazione, "CL" carico della lavorazione, " " verranno quindi selezionati tutti i documenti emessi per la bolla di lavorazione.



In caso non esistano documenti con la sigla selezionata apparirà la seguente videata.

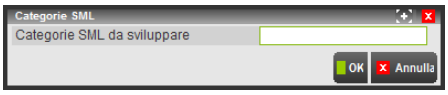


In caso di documenti esistenti verrà proposta la seguente videata.


Documenti emessi per la BL 18.0000
Fs Num.e Data documento Mag Mag Conto Note
CL 13 08/05/21 1
1 SL 35 08/05/21 1
2 SL 36 08/05/21 1
CL SL 37 08/05/21 1
OK
Annulla

F5 **VISUALIZZA DOCUMENTI –** Posizionati sul documento ne permette la visualizzazione. Le modalità di funzionamento sono le stesse di quelle di emissione revisione documenti.

F7 **CATEGORIA SML –** si possono cambiare le categorie dei SML da esplodere. La prima volta vengono presentate quelle inserite con la funzione: "categ. Sviluppo semilavorati".



Modificate le informazioni tramite la maschera illustrata queste saranno memorizzate con i dati della bolla e riproposti all'ingresso successivo.

NOTA BENE:

Si ricorda a tal proposito che in presenza di semilavorati, si dovrà prestare attenzione all'utilizzo di tale funzione, se sono già state create le sottobolle con la funzione di creazione delle sottobolle. Utilizzando le categorie di sviluppo, nel caso si vada a generare l'impegno delle materie prime, e si sono già generate le sottobolle, il programma impegnerà le materie prime sia nella bolla principale come sfondamento dei semilavorati che nelle sottobolle come materie prime del prodotto finito elaborato, generando quindi un doppio impegno.

F8 **ACQUISISCI** -per le aziende che hanno abilitato in ANAGRAFICA AZIENDA il parametro "Gestione completa" è disponibile il pulsante Acquisisci per associare un documento di Docuvision alla bolla di lavorazione. Quando uno o più documenti sono già collegati all'archivio il pulsante prende il nome di Allegati. Per ulteriori informazioni si rimanda al capitolo Moduli – Docuvision – GESTIONE DOCUMENTO.

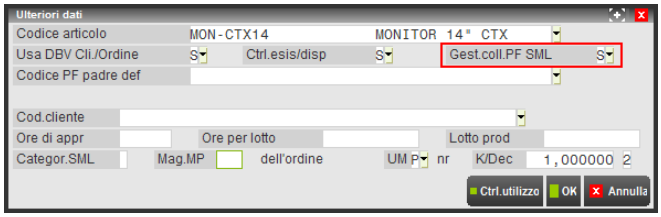
Sh+F3 **CANCELLA BL –** Si potrà cancellare la bolla di lavorazione e tutte le sue sotto bolle.

Sh+F5 **REVISIONE IMPEGNI –** Questo tasto funzione permette di revisionare o inserire gli impegni. Vengono letti gli impegni già registrati, quindi gli eventuali impegni dei nuovi prodotti inseriti non verranno visualizzati, lo saranno una volta confermata la BL. Eseguito il comando dalla testata della bolla di lavorazione verranno mostrati tutti gli impegni dei prodotti finiti inseriti nella bolla di lavorazione. (vedi capitolo Produzione – Bolle di Lavorazione – REVISIONE IMPEGNI)

Sh+F7 Creazione automatica sotto Bolle

Sh+F8 Conferma automatica di tutto il ramo. Il comando è eseguibile solo dalla testata della bolla di lavorazione

Bisogna distinguere due casi di utilizzo, il primo in cui negli ulteriori dati della distinta base principale del prodotto finito il campo "GEST SML" è impostato ad "N" o ad "S" come mostrato in figura.



Parametro impostato ad "N": specificata la fase di esecuzione o per singolo prodotto finito o per singola riga di dettaglio del prodotto finito, o per tutti i prodotti finiti della bolla di lavorazione il comando sarà eseguito sulla bolla di per i valori impostati, cioè se è stato selezionato un solo prodotto finito o una sola riga di dettaglio del prodotto finito, soltanto questa sarà avanzata mentre saranno avanzate tutte le sottobolle che fanno riferimento alla bolla di lavorazione.

Parametro impostato ad "S": specificata la fase di esecuzione o per singolo prodotto finito o per singola riga di dettaglio del prodotto finito, o per tutti i prodotti finiti della bolla di lavorazione il comando sarà eseguito sulla bolla di per i valori impostati, cioè se è stato selezionato un solo prodotto finito o una sola riga di dettaglio del prodotto finito, soltanto questa sarà avanzata ed il relativo ramo che fa riferimento al prodotto finito.

La conferma della BL, avviene tramite il tasto:

F10 Conferma

Sh+F6 **FILTRO SELEZIONE MATERIE PRIME** – Premesso che la funzione è utilizzabile solo se sono stati generati degli impegni sulla BL, permette di selezionare solo alcuni componenti per le operazione di deposito, scarico e stampa. **La funzione è attivabile anche dal corpo della BL**. Nella revisione degli impegni e nelle videate di generazione dei depositi e degli scarichi, verrà mostrata la dicitura che avvisa della presenza di un filtro applicato. Applicando un filtro non verranno modificati gli stati della riga dei PF. Alla pressione dei tasti viene mostrata la seguente videata, suddivisa in due parti la prima di inclusione la seconda di esclusione:

NOTA BENE: se il filtro è utilizzato senza aver eseguito gli impegni la procedura non è in grado di eseguire operazioni antecedenti a quelle eseguite; ad esempio se si esegue uno scarico impostando nel filtro il campo "Includi fase = 2", la procedura esegue lo scarico solo della fase2 ma non permetterà successivamente di eseguire lo scarico della fase 1.

CAMPI DI INCLUSIONE:

ARTICOLO – Codice articolo da includere nelle operazioni successive. Si può immettere il codice intero o anche caratteri "?" con il significato di "qualsiasi carattere".

FASE MP – Numero della fase che si vuole includere nelle successive operazioni. Tutti i componenti che appartengono alla fase selezionata saranno depositati \ scaricati. Le altre fasi, anche se minori di quella inserita nel campo OP, non saranno toccate.

EVIDENZE – Saranno inclusi dalle successive operazioni solo gli articoli che nelle distinte dei PF o nell'archivio impegni della bolla sono in evidenza. Sono accettate le lettere "E", "L", "T"

DATA SCADENZA – Saranno inclusi dalle successive operazioni solo i componenti che hanno come data scadenza impegni quella immessa.

INDICE - Saranno inclusi dalle successive operazioni solo gli articoli che nelle distinte dei PF o nell'archivio impegni della bolla corrispondono all'indice immesso.

TIPO ARTICOLO – È possibile selezionare i componenti da includere nelle operazioni successive in base alla tipologia dell'articolo. Il default del campo è " " tutti.

MP DEPOSITATA - Include dalle successive operazione le MP che sono state depositate (selezionare "S") o che non sono state depositate (selezionare "N")

MAGAZZINO MP – Include dalle operazioni successive le MP impegnate sul magazzino immesso. È attivo il tasto F2 per la ricerca dei magazzini gestiti.

EVADI QTA E/D – Questo parametro può assumere i seguenti valori. "T" tutte. Si comporta ignorando il controllo sulla quantità e propone tutte le MP selezionate. "E" esistente. Vengono selezionate le sole MP la cui quantità di utilizzo venga soddisfatta pienamente dalla quantità in esistenza. "D" disponibile. Vengono selezionate le sole MP la cui quantità di utilizzo venga soddisfatta pienamente dalla quantità disponibile.

> ***NOTA BENE**: in tutti i casi, se la MP non viene selezionata resta impegnata nell'archivio impegni e non viene presentata sul documento relativo alla operazione che si sta eseguendo.*

CAMPI DI ESCLUSIONE:

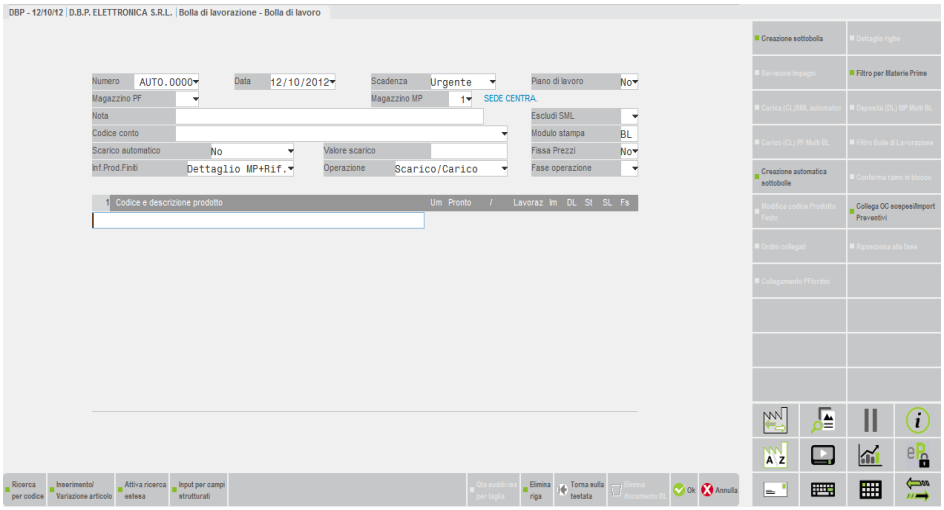
Per i campi relativi all'esclusione valgono le stesse regole esposte per i campi di inclusione.

Con i seguenti tasti funzione che spiegheremo nel loro utilizzo più avanti si potrà avere l'attivazione del comando per la bolla di lavorazione principale e per tutte le sue sotto bolle.

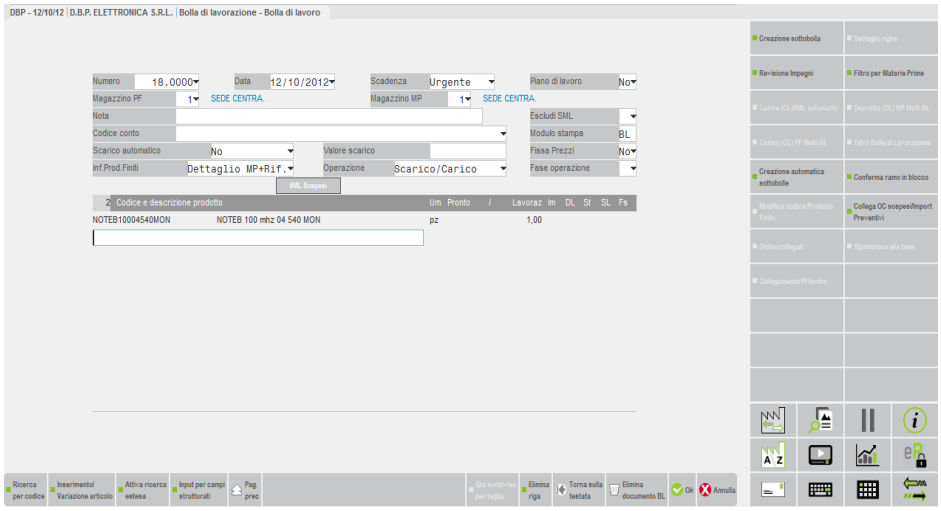
CORPO DELLA BL

Se si sta immettendo una nuova BL si aprirà la seguente finestra, dove, dopo aver inserito tutte le informazioni della testata che saranno sempre modificabili, il corpo del documento è vuoto.

Se da qualunque campo della testata della BL, si preme il tasto "Freccia in basso", il cursore si posizionerà sul primo campo obbligatorio della testata, quindi riutilizzando lo stesso tasto, si posizionerà sull'ultimo campo utile della testata della bolla di lavorazione , "FS" fase, e premendolo ancora, o premendo il tasto 'Invio', ci si posizionerà nel corpo della BL.



Se si sta revisionando una BL, la relativa finestra del corpo, viene aperta subito, si avrà la possibilità di modificare qualunque informazione della testata, ad eccezione del campo piano di lavoro se uno dei PF inseriti nel corpo è stato movimentato.



Gli articoli vengono visualizzati in ordine di codice articolo e raggruppati per fase di scarico uguale.

Campi d'immissione

CODICE E DESCRIZIONE PRODOTTO - Codice dell'articolo PF di cui si vuole effettuare la produzione. In una BL sono accettati articoli con DBP diverse, in quanto l'avanzamento della produzione può essere gestito per ogni singola riga.

Si consiglia comunque di inserire in una BL articoli con DBP aventi fasi di lavorazione con lo stesso significato, per avere una più facile gestione dell'avanzamento di produzione.

Se in una bolla di lavoro appaiono articoli PF aventi la stessa DBP, quando si emetteranno i documenti, DL, SL o CL, durante l'avanzamento della produzione, come prima riga descrittiva del documento verrà riportato il codice del PF su cui è inserita la DBP.

Sh+F12 Cancella un PF inserito.

F4 L'anagrafica articolo è revisionabile tramite la pressione del tasto; in revisione di una BL o dopo essere usciti da questo campo, l'articolo è revisionabile tramite il tasto Shift+F4.

UM - Unità di misura, viene visualizzata l'unità di produzione.

PRONTO - Quantità pronta, righe di cui è già stato effettuato il carico (operazione "CL").

LAVORAZIONE - Quantità in lavorazione, righe ancora in lavorazione, da fase 0 a fase 99.

FASE - Se si immette un numero da 1 a 99 questo indica la fase fino a cui eseguire l'operazione specificata nel campo "OP" della BL. Con la dicitura "CL" Carico di Lavorazione, verrà generato un documento CL per i PF presenti nella BL, in cui si è inserito tale valore.

La colonna identifica lo stato operativo per la funzione specifica a cui è stata avanzata la singola riga di PF:

IM –Fase fino a cui sono stati eseguiti gli IMPEGNI MP;

DL – Fase fino a cui sono stati eseguiti i DEPOSITI delle MP;

ST – Fase fino a cui sono state eseguite le STAMPE;

SL – Fase fino a cui sono stati eseguiti gli SCARICHI delle MP.

NOTA BENE: una volta eseguiti gli scarichi delle MP, lo stato delle colonne DL,IM se di fase inferiore viene portato alla stessa fase della colonna SL. Il carattere CL all'interno delle colonne identifica il fatto che è stato eseguito il carico del PF, per questa riga, e non è possibile effettuare nessun tipo di operazione ad esclusione delle stampe, operazione di tipo "T".

Se siamo in inserimento di una BL nuova o in caso di aggiunta di un nuovo PF si attiva automaticamente una funzione, che esporremo più avanti (Tasto Funzione F5), che specifica nel dettaglio le informazioni del PF

TASTI FUNZIONE

Sh+TAB Dalla prima riga del corpo si ritorna sulla testa del documento.

F3 Tramite questo tasto funzione è possibile modificare il codice del prodotto finito precedentemente inserito Se l'articolo è collegato ad un Ordine Cliente viene modificato anche il codice sulla riga dell'ordine, vengono disabilitati i menù sino alla conferma totale della bolla di lavorazione. Confermata la bolla vengono aggiornati tutti i progressivi di magazzino..

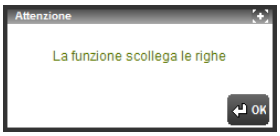
La funzione è valida solo se si opera nella bolla principale, non è attiva per le sottobolle e sottobolle lavoranti.

NOTA BENE

La modifica del codice articolo non produce nessun effetto sulle Materie Prime impegnate precedentemente, presenti nella Bolla di Lavoro. Nel caso si vogliano rimpegnare le Materie Prime, occorre operare con l'apposita funzione. Se viene cambiato il codice prima dell'impegno o prima dello sviluppo della Distinta Base verrà elaborata la distinta base del nuovo codice immesso.

F4 Questo tasto funzione consente, per il PF presente sulla riga attuale, di visualizzare gli OC collegati alla BL corrente, ed eventualmente, di scollegarli. Nel caso di più magazzini viene richiesto innanzi tutto su quale magazzino effettuare l'operazione.

selezionato il magazzino viene mostrato il seguente messaggio



con cui l'utente viene avvisato che la funzione appena richiamata può scollegare le righe OC collegate alla BL.

Il messaggio viene visualizzato ogni volta che si richiama la funzione **"Ordini Collegati" (F4)**.

Confermandolo si apre una finestra con tutte le righe del prodotto corrente collegate alla BL:

RIGHE DA SCOLLEGARE articolo PCAM97 ROS010
Scadenza Um Quantita' Variante Cliente/fornitore Nr.docum Data doc
12/10/08 nr 12 201.00001 Cliente Ita 17 16/02/08
01/10/08 nr 17 201.00005 CLIENTE EST 18 18/07/08
Urgente nr 14 201.00006 ROSSI GIOVA 19 18/07/08
Urgente nr 14 201.00008 CLIENTE DEL 20 20/08/08
Data scadenza
Scoll.OC/canc.rigaBL
Annulla

Le righe vengono scollegate semplicemente tramite la pressione del tasto "Invio".

F5 Questa funzione consente l'immissione o revisione del dettaglio delle righe del PF in esame. Tale funzione è richiamata in automatico su una nuova riga di PF. All'interno della finestra che si apre sono presenti i seguenti campi:

CLIENTE – Codice di conto al quale collegare la riga del PF per effettuare un aggancio alle eventuali DBV dello stesso, ma verrà considerato solo se la DBP lo prevede (flag Usa DBV cliente/ordine). Se collego un OC tramite il tasto Sh+F6 verrà visualizzato

nelle relative colonne il numero, la data e la scadenza. Se invece ci troviamo in presenza di un collegamento ad OC tramite il tasto Sh+F6 si potrà scollegare l'ordine.

SCADENZA – permette di inserire una data di scadenza per singola riga di PF, se non viene digitata nessuna data apparirà la scritta urgente.

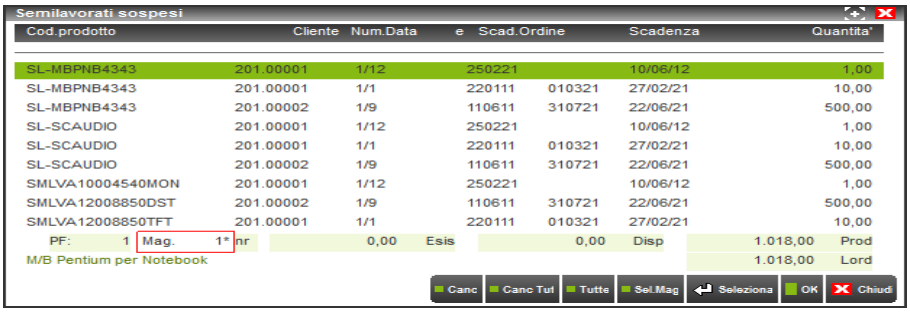
QUANTITÀ – indica la quantità del PF che deve essere prodotto

FASE – specificato prima, dichiara la fase impostata per il PF

Per maggiori chiarimenti fare riferimento al paragrafo DETTAGLIO PRODOTTI

F6 Nel caso il PF sia a taglie, visualizza le quantità suddivise per taglia.

F7 Questo tasto funzione permette la creazione di una sottoBL, nel caso esistano dei SML da produrre per la BL corrente. In tal caso viene visualizzata una finestra da cui selezionare i SML da mandare in produzione. Se non presenti semilavorati sospesi automaticamente apre la finestra d'inserimento.(vedi tasto F6 di seguito descritto)



***NOTA BENE*:**

Si ricorda, nel caso si cambi la data di scadenza del PF nelle righe della bolla, la variazione non è aggiornata dai semilavorati che continuano a portare la data letta al momento della creazione. Per impostare la nuova data si deve cambiare il flag piano di lavoro ad "S" e confermare la bolla di lavoro. Riaprire il documento e impostare il flag nuovamente a "N" allora l'aggiornamento sarà valido anche per i semilavorati.

Il carattere "" di seguito al numero di magazzino indica che il semilavorato sospeso è stato generato dal programma dell'"elaborazione del Fattibile" dove il valore del magazzino Materie Prime è stato impostato ad "U" di unico.*

TASTI ATTIVI

INVIO permette di selezionare o deselezionare i SML da mettere nella sottoBL ('*' davanti al codice del prodotto e dopo la quantità).

F3 marca o meno i SML da cancellare, ('-' davanti al codice prodotto e dopo la quantità). La riga viene solo marcata come cancellata, la cancellazione vera e propria avverrà solo alla conferma di tale finestra di selezione.

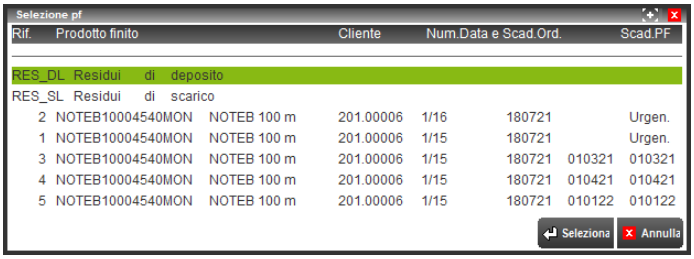
F5 marca tutti i SML come cancellati, (simula la pressione del tasto funzione F3 su tutte le righe).

F6 Inserisci SML. Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata.

CODICE PRODOTTO – Codice articolo proprietario di distinta base che si vuole inserire come Semilavorato Sospeso.

RIFERIMENTO PF – numero del prodotto finito al quale si vuole legare il codice articolo precedentemente inserito:

È attivo sul campo il tasto F2 il quale visualizza una lista dei Prodotti Finiti presenti nella bolla di lavorazione come mostrato della figura di seguito illustrata.


Selezione pf
Rif. Prodotto finito Cliente Num.Data e Scad.Ord. Scad.PF
RES_DL Residui di deposito
RES_SL Residui di scarico
2 NOTEB10004540MON NOTEB 100 m 201.00006 1/16 180721 Urgen.
1 NOTEB10004540MON NOTEB 100 m 201.00006 1/15 180721 Urgen.
3 NOTEB10004540MON NOTEB 100 m 201.00006 1/15 180721 010321 010321
4 NOTEB10004540MON NOTEB 100 m 201.00006 1/15 180721 010421 010421
5 NOTEB10004540MON NOTEB 100 m 201.00006 1/15 180721 010122 010122
Seleziona
Annulla

CLIENTE – Codice cliente. Se il riferimento al prodotto finito è legato ad un ordine cliente viene automaticamente proposto il codice a cui L'ordine fa riferimento.

SCADENZA – Scadenza da assegnare al semilavorato sospeso.

QUANTITÀ – Quantità che si vuole produrre per il semilavorato..

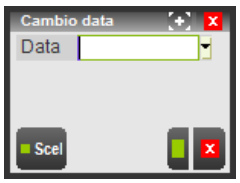
F8 seleziona tutti i SML presenti, (simula la pressione del tasto INVIO su tutte le righe).

F7 permette lo divisione di una riga, viene richiesta la quantità.

Sh+F4 revisione dell'articolo corrente.

Sh+F5 Permette di ricaricare i codici e le quantità dei semilavorati sospesi risviluppando la distinta base del prodotto finito/semilavorato, la funzione non tiene conto di eventuali modifiche apportate manualmente dall'operatore.

F2 Alla pressione del tasto si apre una finestra in cui è presente un campo "Data"; dopo aver inserito un valore in questo campo e confermato la finestra con F10, le date di scadenza dei semilavorati sospesi precedentemente selezionati con INVIO saranno modificate secondo il valore inserito:



Sulla finestra sono inoltre attivi i seguenti tasti:

F2 Per la selezione della data da inserire nel campo "Data".

F5 Per sostituire all'attuale scadenza dei semilavorati sospesi selezionati la scadenza del prodotto finito dal quale dipendono, retrodatata in base ai valori inseriti nei campi "Ore di approntamento", "Ore per lotto", "Lotto di produzione" (che si trovano negli "Ulteriori dati" della DBP del prodotto finito) e alla quantità in produzione del prodotto finito.

F11 Per sostituire all'attuale scadenza dei semilavorati sospesi selezionati il valore inserito nel campo "Data", retrodatato in base ai valori inseriti nei campi "Ore di approntamento", "Ore per lotto", "Lotto di produzione" (che si trovano negli "Ulteriori dati" della DBP del prodotto finito dal quale i semilavorati derivano) e alla quantità in produzione del prodotto finito. Se il campo "Data" è vuoto, la retrodatazione avviene rispetto alla scadenza attuale dei semilavorati.

Sh+F8 La pressione del tasto permette di impostare o escludere, per il codice di semilavorato nel quale si è posizionati, l'elaborazione del controllo su tutti i magazzini. L'attivazione di tale gestione è visibile tramite il carattere "*" di seguito al numero del magazzino, come evidenziato nella schermata precedente.

F10 conferma delle operazioni impostate.

NOTA BENE: *se si sta inserendo una nuova BL, i tasti INVIO, F8 ed F2 non sono attivi, quindi occorrerà confermare la BL, richiamarla, posizionarsi sul corpo del documento e quindi premere F7.*

Se sono stati selezionati dei SML, si apre la seguente finestra:

dalla quale è possibile variare tutti i campi. Quelli presentati sono uguali alla BL padre, a parte il numero del magazzino delle MP, che è quello specificato nella DBP del primo SML immesso nella sottoBL. Il numero della sottoBL viene impostato automaticamente dal programma, primo numero utile. Il magazzino del PF non viene richiesto poiché corrisponde al magazzino MP della BL padre. È ancora possibile abortire la creazione della sottoBL tramite il tasto ESC. La sottoBL si conferma con il tasto F10, quindi il programma ritorna alla BL padre.

F8 Questo tasto funzione consente di scegliere per il PF corrente, gli OC presenti nel relativo archivio, e metterli in produzione. Nel caso di più magazzini viene richiesto su quale magazzino effettuare l'operazione:

selezionato il magazzino si apre una finestra con le quantità raggruppate per data:

e selezionata la scadenza desiderata:

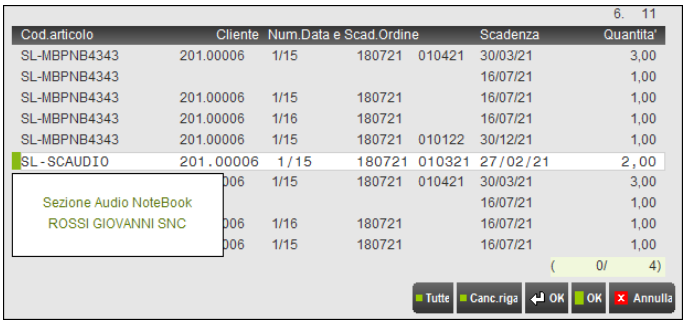
RIGHE DA COLLEGARE articolo NOTEB10004540MON
Scadenza Um Quantita' Vari Cliente/fornitore Nr.docum Data doc
Urgente pz 1,00 201.00006 ROSSI GIOVANNI SN 1/15 18/07/21
Urgente pz 1,00 201.00006 ROSSI GIOVANNI SN 1/16 18/07/21
Data scadenza
Dividi riga
Coll.OC/inser.rigaBL
Annulla

Premendo il tasto INVIO si collegano le righe d'ordine alla BL, oppure tramite il tasto F5, è possibile prima spezzare la riga OC in due righe, viene richiesta la quantità, poi collegare la riga desiderata. Spezzando le righe OC da questo punto, si otterrà una divisione fisica sull'ordine come se si operasse direttamente sull'OC. "F7" Visualizza il documento OC.

***NOTA BENE**: spezzando, da questo punto, le righe OC, con la doppia quantità (COLLI * QTA), perderanno tale suddivisione.*

Effettuando questo collegamento la riga d'ordine viene bloccata e sarà impossibile modificarla in alcun modo fin tanto che la riga di BL non viene portata a fase "CL". Quando la fase sarà "CL" l'ordine passa da tipo 'L' (in lavorazione) a tipo "E" (evadibile). A questo punto sarà nuovamente possibile effettuare delle modifiche sulla riga d'ordine OC ma non sarà più modificabile la riga del PF sulla BL.

Se ci si trova in una sottoBL, la pressione di tale tasto funzione, consente la messa in produzione di eventuali SML sospesi della bolla di livello superiore (BL padre), viene presentata la seguente finestra:



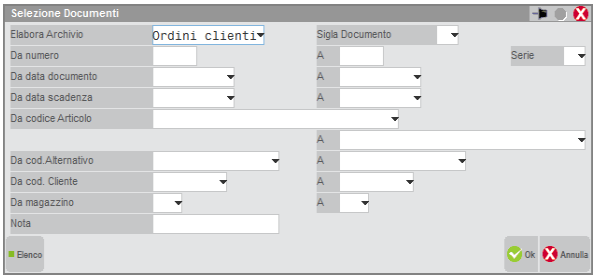
I tasti attivi sono gli stessi della funzione di selezione dei SML per la creazione delle sottoBL, con l'unica differenza, che i SML verranno collegati alla sottoBL corrente, e non inseriti in una nuova sottoBL.

F11 Funzione simile a quella ottenibile con il tasto F8, ma a differenza di questa, la visualizzazione avviene su tutti gli articoli di produzione e per tutti i magazzini, selezionando l'archivio dal quale si vuole effettuare la ricerca, Ordini clienti / Preventivi.

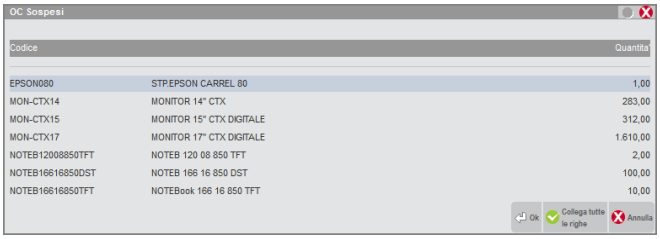
Nota bene:

In caso di scelta dell'archivio preventivi il prodotto o i prodotti finiti selezionati verranno importati e non collegati alla bolla di lavorazione.

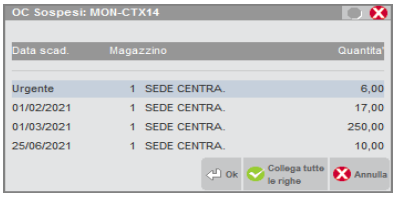
Si ricorda che nel caso di Prodotti Finiti a taglie, se questi hanno tabelle taglie differenti non verranno raggruppate ma tenute separate, saranno raggruppate soltanto quelle che hanno la stessa tabella scritta nel documento.



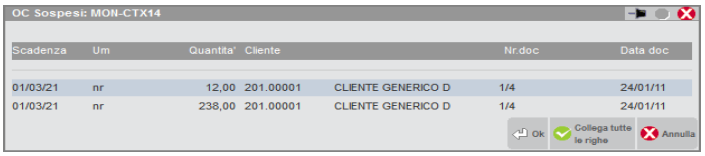
Inseriti i parametri e premendo F10 si apre una finestra con tutti gli articoli selezionati:


OC Sospesi
Codice
Quantità
EPSON080 STP.EPSON CARREL 80 1,00
MON-CTX14 MONITOR 14" CTX 283,00
MON-CTX15 MONITOR 15" CTX DIGITALE 312,00
MON-CTX17 MONITOR 17" CTX DIGITALE 1.610,00
NOTEB12008850TFT NOTEB 120 08 850 TFT 2,00
NOTEB16616850DST NOTEB 166 16 850 DST 100,00
NOTEB16616850TFT NOTEBook 166 16 850 TFT 10,00
Ok
Collega tutte le righe
Annulla

selezionando l'articolo desiderato, con il tasto INVIO, si apre un'ulteriore finestra:



nella quale si può selezionare tutte le righe tramite il tasto F10, o entrare nel dettaglio ordini con INVIO



nel quale eseguire le seguenti operazioni:

INVIO Collega la riga alla BL;

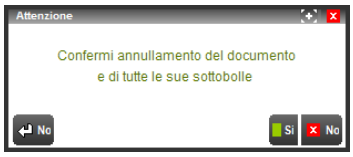
F10 Collega tutte le righe alla BL;

F5 Spezza la riga in due, viene richiesta la quantità;

F7 Visualizza il documento

NOTA BENE: *spezzando da questo punto, le righe OC con la doppia quantità (COLLI * QTA), perderanno tale suddivisione.*

Sh+F3 Cancellazione del documento.



se si risponde "S", la BL corrente e tutte le sue sottoBL vengono annullate gli impegni disimpegnati; sulla BL principale le eventuali righe OC vengono scollegate; sulla sottoBL i SML in produzione vengono riportati 'in sospeso' nella BL padre.

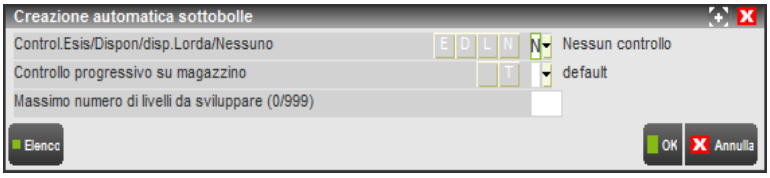
Sh+F4 Una volta inserito un nuovo codice articolo, o in revisione di una vecchia riga, il cursore non si posiziona più sul campo codice articolo, quindi per poter revisionare l'anagrafica dell'articolo stesso è attivo questo tasto funzione.

Sh+F5 Questo tasto funzione permette di revisionare o inserire gli impegni. Vengono letti gli impegni già registrati, quindi gli eventuali impegni dei nuovi prodotti inseriti non verranno visualizzati, lo saranno una volta confermata la BL. Posizionati sul corpo della bolla di lavorazione verranno mostrati gli impegni relativi alla somma dei prodotti finiti cui la riga fa riferimento (vedi capitolo Produzione – Bolle di Lavorazione – REVISIONE IMPEGNI)

Sh+F7 Creazione automatica delle sottoBL. Attenzione, tale funzione comporta la conferma e registrazione del documento se nel campo note sono stati inseriti dei caratteri preceduti dal simbolo "." O ":" le note saranno riportate anche nelle sottobolle generate,

utilizzando la stessa logica di funzionamento illustrata nel campo note. Se non è presente nessun SML sospeso, dopo la scrittura della BL, verrà visualizzato il seguente messaggio:

altrimenti, dopo aver richiesto la stampa, si aprirà una finestra dove verrà richiesto:



CONTROLLO ESIS/DISP - Quantità da controllare, per la creazione delle sottoBL. Digitato il valore "E" verrà controllata l'esistenza del SML "D" la Disponibilità netta "L" la Disponibilità lorda. In questi 3 casi verrà prodotta la quantità eccedente quella indicata. "N" verrà prodotta tutta la quantità, senza nessun controllo.

> ***NOTA BENE**: il controllo verrà eseguito solo per quei prodotti che hanno il flag "Ctrl.esis/disp" impostato a "S", e per tutti i loro SML. Se è stato inserito il parametro "B" la generazione delle sottobolle si fermerà a quel semilavorato dove il parametro è stato inserito.*

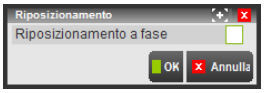
CONTROLLO PROGRESSIVO SU MAGAZZINO – Il valore di default controlla il progressivo richiesto sul magazzino materie prime impostato nella bolla di lavorazione, impostato il valore "T" tutti i magazzini, il controllo del progressivo richiesto è effettuato su tutti i magazzini.

NUM.MAX.LIVELLI DA ELABORARE - Numero massimo di livelli da esplodere. Se si immette 0 significa nessun limite, tutti i SML verranno inseriti in sottoBL, altrimenti verranno create solo le sottoBL all'ennesimo livello richiesto.

Se lo sviluppo di un SML non genera nessuna riga valida, cioè nessun consumo di materiali, il programma lo considera alla stregua di una MP, e quindi non crea la relativa sottoBL. Confermando la videata si apre una finestra dove verranno visualizzati i numeri delle BL create, mentre premendo il tasto ESC verrà abortita l'operazione, e nessuna sottoBL verrà creata.

Sh+F8 Conferma automatica della riga della BL corrente e di tutto il ramo sottostante. L'operazione richiesta verrà eseguita sulla BL, o sottoBL, corrente e su tutte le sottoBL figlie della stessa; quindi tutto il ramo verrà o scaricato alla fase indicata, o aggiornato negli impegni o se richiesto, verranno eseguiti i vari documenti DL, o eseguite le varie stampe di produzione, o verrà fatto il "CL" del PF e tutti i SML. L'operazione genererà tanti documenti per quante sono le sottoBL. Se nel campo note sono stati inseriti dei caratteri preceduti dal simbolo "." O ":" le note saranno riportate anche nelle sottobolle generate, utilizzando la stessa logica di funzionamento illustrata nel campo note. Questa operazione è attiva solo se nel campo "Getione Colleg SML" della dbp del prodotto finito il valore è impostato ad "S"

Sh+F11 Riposizionamento operazione alla fase. Tutte le righe di dettaglio del PF corrente, verranno riposizionate come "OP:" alla fase specificata, uniche operazioni riposizionabili sono "D,S". Viene aperta una finestra in cui inserire il numero della fase, se non si immette un numero, o si immette 0, il programma visualizzerà "—" ad indicare il riposizionamento a fase 0, inizio lavorazione.



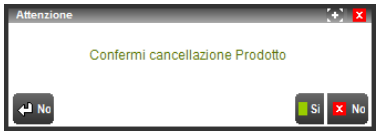
Se si vuole riportare tutte le righe del prodotto corrente a fase 0 si può immettere direttamente "—" sul campo "FS" senza premere questo tasto funzione. Se la BL era stata impegnata, vengono rieseguiti gli impegni per le fasi ripristinate.

Scarichi: riporta la fase di scarico alla fase immessa, impegnando nuovamente le MP per le fasi indietreggiate.

Depositi: Riporta la fase di deposito a quella immessa, marcando le MP dell'archivio impegni con "N" nella colonna D (Depositate).

***NOTA BENE:** ricordiamo che il riposizionamento della fase, non cancella i documenti di magazzino eventualmente generati con avanzamenti precedenti. Di conseguenza non viene aggiornato il valore di scarico, sulla testata della BL, ed il valore degli impegni scaricati, procedere manualmente per effettuare le correzioni. Per il campo valore impegni scaricati, è presente l'apposito tasto F3, attivo sul campo fase nella finestra di dettaglio PF, tasto F5.*

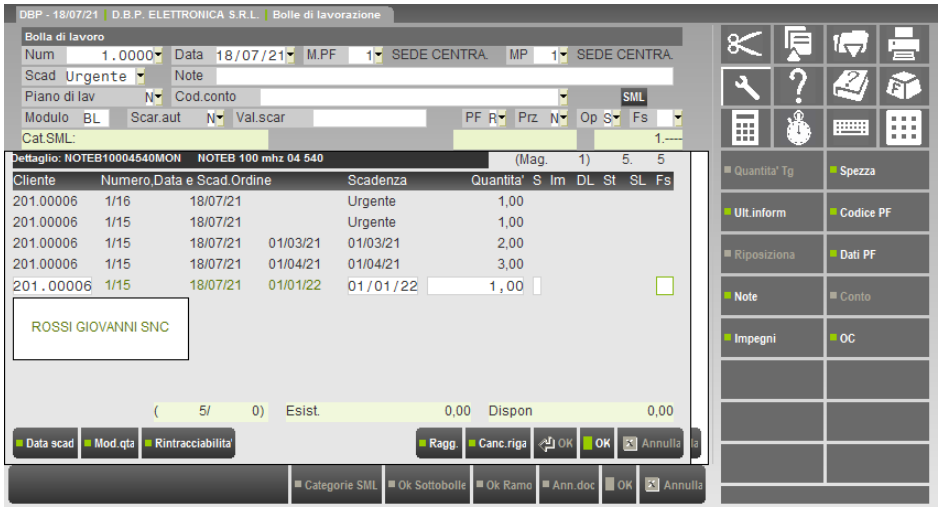
Sh+F12 Cancellazione della riga corrente. Viene richiesta la conferma, come mostrato nella maschera successiva.



Nel caso la riga sia collegata ad un ordine cliente viene chiesto che stato di riga deve essere impostato. In caso di presenza di semilavorati sospesi se il relativo parametro è impostato ad "S" verranno cancellati anche quest'ultimi, se il parametro è impostato ad "R" verrà richiesta la cancellazione come mostrato nella maschera successiva.

DETTAGLIO PRODOTTI

Premendo il tasto funzione F5, dal corpo della BL, o all'inserimento di un nuovo PF, si apre la seguente finestra per la gestione del dettaglio di produzione per l'articolo corrente:



In questa finestra vengono riportate tutte le righe appartenenti al PF corrente e alla medesima fase di scarico effettuata.

Campi d'immissione

CLIENTE – Codice del Cliente cui legare la lavorazione per eventuali personalizzazioni tramite la DBV presente sul cliente. Impostato in automatico, e non modificabile per righe OC collegate.

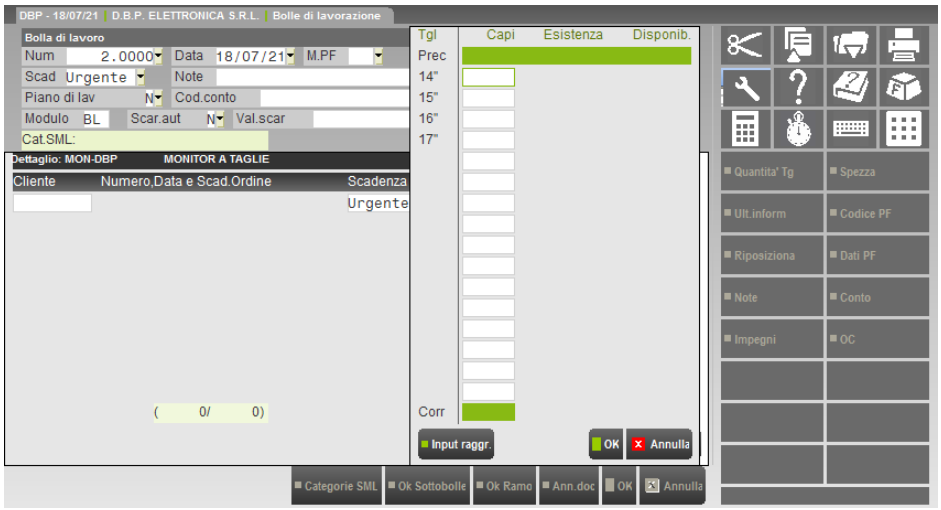
NUM. – Numero dell'eventuale ordine OC collegato. Campo di solo output.

DATA – Data dell'eventuale ordine OC collegato. Campo di solo output.

SCAD.ORD. – Data di scadenza dell'eventuale ordine OC collegato. Campo di solo output.

SCADENZA – Data di scadenza della riga di lavorazione. Se non si immette la data, appare la scritta "urgente" a significare che deve essere prodotta prima di quelle con una data.

QUANTITÀ – Quantità di prodotti finiti da lanciare in produzione. È possibile inserire anche una doppia quantità, gestire cioè una produzione a colli, purché tutte le righe abbiano la stessa parte fissa (quantità immessa dopo il carattere "*"). Se il PF è a taglie viene richiesta la quantità suddivisa per taglia. In tal caso viene aperta una finestra per il dettaglio delle quantità da specificare per la singola taglia, e sono attivi i tasti funzione:

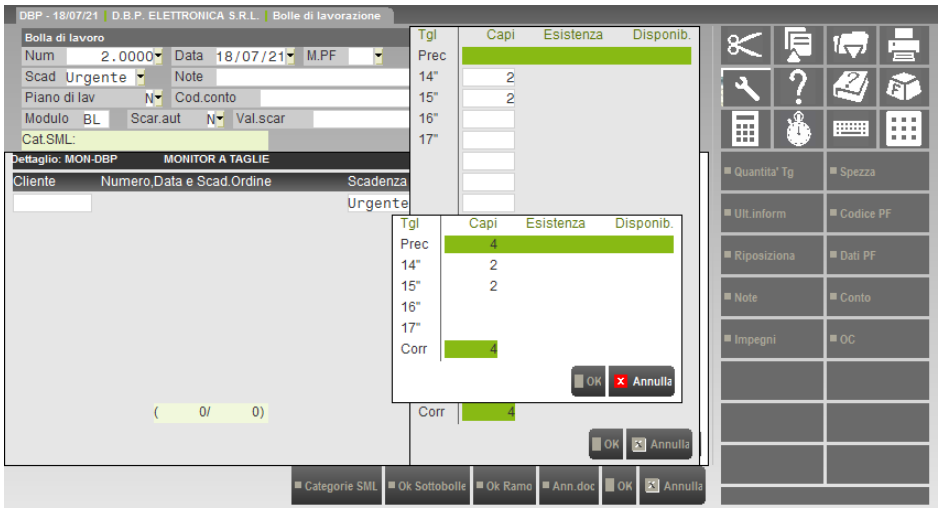


PAG ↓ permette di scorrere le taglie successive, a pagina, nel caso si utilizzino più di 16 taglie, nella tabella di riferimento.

PAG ↑ permette di ritornare nella posizione delle taglie precedentemente visualizzate.

INPUT RAGG [F3] Apre una finestra dove, in presenza di descrizione di taglie uguali o vuote raggruppa le descrizioni delle taglie, sommandone le quantità

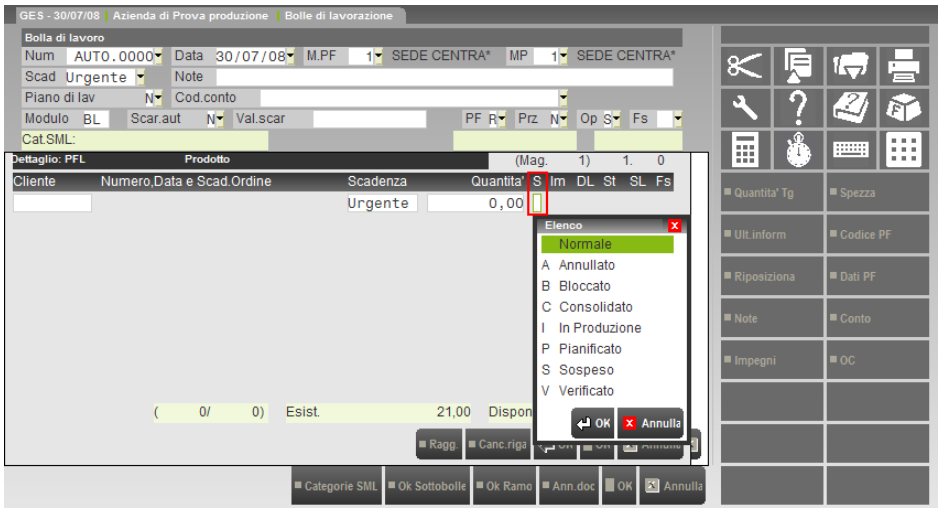
Se, oltre ad avere un PF gestito a taglie, è **attiva anche la gestione dei lotti,** la finestra che si apre è la seguente:



Dove, oltre ai tasti precedentemente elencati, si attiva il tasto funzione **LOTTO [SH+F12]** con cui è possibile assegnare un codice lotto alla quantità totale delle taglie, ovvero ad ogni singola riga di PF:

Dichiarando la dicitura "AUTO" in automatico la procedura creerà un nuovo codice lotto che sarà assegnato alla quantità totale delle taglie. Non è possibile assegnare più codici lotto alle diverse quantità di taglie. Nel caso in cui il codice lotto sia già presente si potrà modificare la relativa anagrafica, oppure attivare la rintracciabilità del lotto nei documenti.

STATO – Permette di impostare lo stato di riga del prodotto finito sono accetti i seguenti valori:



" " Riga Normale;
"A" Annullata;
"B" Bloccate;
"C" Consolidata;
"I" In Produzione;
"P" Pianificato;
"S" Sospeso;
"V" Verificato.

L'assegnazione dei valori è manuale.

OPERAZIONE – Tipo di operazione da eseguire.

- Se si immette un numero da 1 a 99 questo indica la fase di avanzamento per la riga in esame. Verrà generato un documento SL con tutti gli articoli MP prelevati dall'archivio impegni o dalla scheda tecnica.
- Altrimenti si può immettere CL, (Carico di Lavorazione). In questo caso verrà generato un documento CL per il PF della riga. Se la riga non era a fase 99, verrà creato anche il documento SL, relativo alle rimanenti fasi. Se nella BL erano stati inseriti dei residui di scarico, verrà generato anche un documento SL, per le MP lasciate residue da scarichi precedenti.
- Non inserendo niente in questo campo non verrà avanzata la riga in esame.

Se la riga è già stata caricata, effettuato CL, le uniche operazioni ammesse sono quelle specificate nei tasti funzione attivi, e le stampe "OP: T" relativa al PF e non alle MP

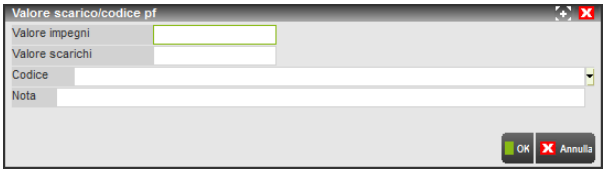
Se ci si trova un in PL, l'avanzamento della riga è bloccato, poiché un PL è solo una collezione di righe, in previsione di un futuro lancio di produzione, le uniche operazioni ammesse sono quelle specificate nei tasti funzione attivi.

Se è attiva la gestione dei lotti sul campo è attivo il tasto funzione **Sh+F12** per la rintracciabilità dei lotti.

TASTI FUNZIONE DETTAGLIO

F2 permette di variare la data di scadenza della riga in esame. Attivo solo in revisione della riga.

F3 Valore di scarico / Codice Prodotto Finito.



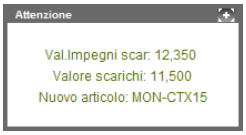
VALORE IMPEGNI – In presenza di scarichi di riga permette di variare o azzerare il valore dello scarico generato dal file degli impegni. Attivo solo in revisione della riga.

VALORE SCARICHI – In presenza di scarichi di riga permette di variare o azzerare il valore dello scarico generato dai movimenti dei documenti SL. Attivo solo in revisione della riga.

NOTA BENE:

Il valore registrato è sempre gestito con il numero dei decimali prezzi, è può essere differente dal totale del documento, la cui valorizzazione avviene con due decimali

CODICE – Inserito un codice articolo, obbligatoria la presenza di una distinta base principale, permette di modificare il codice precedentemente inserito, tramite la pressione del tasto funzione F10. Se l'articolo è collegato ad un Ordine Cliente viene modificato anche il codice sulla riga dell'ordine, vengono disabilitati i menù sino alla conferma totale della bolla di lavorazione. Confermata la bolla vengono aggiornati tutti i progressivi di magazzino. Confermato il cambio del codice del prodotto finito viene visualizzata una finestra di messaggi che informa del cambio del codice del prodotto finito.



NOTA BENE

La modifica del codice articolo non produce nessun effetto sulle Materie Prime impegnate precedentemente, presenti nella Bolla di Lavoro. Nel caso si vogliano rimpegnare le Materie Prime, occorre operare con l'apposita funzione. Se viene cambiato il codice prima dell'impegno o prima dello sviluppo della Distinta Base verrà elaborata la distinta base del nuovo codice immesso.

In caso di modulo commesse attivo, la finestra presenta dei nuovi campi gestiti come mostrato nella seguente finestra

COMMESSA – Codice commessa legata alla riga del prodotto finito. Se la riga risulta collegata ad un ordine cliente il dato sarà di sola visualizzazione, poiché verrà ereditata l'informazione dall'ordine cliente, altrimenti risultano attivi i tasti funzione F2, F3 per la ricerca del codice.

AREA – Codice area legata alla riga del prodotto finito. Se la riga risulta collegata ad un ordine cliente il dato sarà di sola visualizzazione, poiché verrà ereditata l'informazione dall'ordine cliente, altrimenti risultano attivi i tasti funzione F2, F3 per la ricerca del codice.

NOTA – 60 Caratteri di nota legata al prodotto finito. Tale campo può essere utilizzato a livello di sprix e stampe della produzione.

In caso sia attiva la gestione dei lotti viene visualizzata la maschera come mostrato nella seguente finestra, dove è riportato l'eventuale identificativo di lotto collegato al prodotto finito.

F4 Permette di modificare la quantità della riga in esame. Attivo solo in revisione della riga, e solo se ci si trova alla fase 99, o non sono stati effettuati gli impegni e non si è ancora iniziato gli scarichi. Se eseguito quando la riga è a fase 99, questo non comporta la variazione degli scarichi già effettuati.

NOTA BENE : *In caso di riga collegata ad un Ordine cliente modificando la quantità sarà modificata la quantità sulla riga dell'ordine*

SE ATTIVA LA GESTIONE DEI LOTTI:

Sh+ F12 Apre la finestra di seguito illustrata. Si ha la possibilità di assegnare un codice lotto alla riga di dettaglio sulla quale si è posizionati, per la quantità espressa. Non è possibile assegnare più codici lotto per la stessa quantità. Dichiarando la dicitura "AUTO" in automatico la procedura creerà un nuovo codice lotto che sarà assegnata alla riga del prodotto finito. Nel caso in cui il codice lotto è già presente si potrà modificare la relativa anagrafica, oppure attivare la rintracciabilità del lotto nei documenti.

In caso di articolo movimentato, cioè se il codice del prodotto finito è stato impegnato o movimentato ad una qualunque fase, la pressione del tasto attiva la maschera precedentemente illustrata, per l'assegnazione del codice del lotto.

F5 Permette di raggruppare, dove possibile, le righe della finestra attuale:

- La riga non deve essere collegata;
- Stesso cliente, o nessun cliente;
- Stessa data di scadenza;
- La quantità totale non ecceda il massimo ammesso per riga.
- Il campo degli ulteriori dati della DBP, "Gest.coll.PF SML" deve essere impostato ad "N"

NOTA BENE: *Se l'operazione è diversa da quella di scarico la funzionalità viene disabilitata*

F6 Nel caso il PF sia a taglie, visualizza le quantità suddivise per taglia. Questo tasto funziona in modalità On/Off, cioè la suddivisione per taglia rimane attiva, anche spostandosi sulle righe, finché non si preme nuovamente tale tasto.

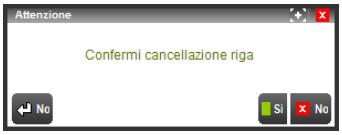
F7 Permette di spezzare la quantità di riga, suddividendo in due righe le quantità totali. Se si tratta di una riga collegata ad un OC, anche quest'ultimo viene fisicamente spezzato, viene richiesta la quantità. Attivo solo in revisione della riga. Qualora l'operazione impostata sia la "M" il tasto funzione è disabilitato, onde evitare operazioni anomali nella bolla di lavorazione.

NOTA BENE: *creata una bolla di lavorazione e le relative sotto bolle, se in una di esse si esegue lo spezza riga, verranno spezzate tutte le righe nelle sotto bolle successive che dipendono da quel prodotto finito(semilavorato). Se successivamente si va nella bolla principale e si esegue lo spezza riga del prodotto finito questo avrà ripercussioni anche per quel semilavorato che precedentemente era stato spezzato. In Caso di Articoli in cui la quantità è espressa senza decimali se durante l'esecuzione della funzione non si potrà eseguire lo spezza riga un messaggio avviserà della mancata esecuzione.*

ATTENZIONE: *a differenza dello spezzamento riga in fase di collegamento, tasti F8 e F11, se la riga ha la doppia quantità, questa viene mantenuta.*

F8 Permette di variare il codice del PF padre, cioè il codice del prodotto che influisce sulle condizioni di tipo 'A' nello sviluppo della DBP. Attivo solo in revisione della riga.

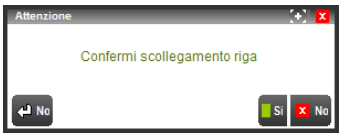
Sh+F3 Effettua la cancellazione della riga. Ne viene richiesta la conferma come mostrato nella maschera successiva;



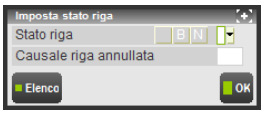
Se si tratta di una riga collegata ad un OC, quest'ultima viene scollegata. Attivo solo in revisione della riga. In caso di presenza di semilavorati sospesi se il relativo parametro è impostato ad "S" verranno cancellati anche quest'ultimi, se il parametro è impostato ad "R" verrà richiesta la cancellazione come mostrato nella maschera successiva.

Sh+F5 Questo tasto funzione permette di revisionare o inserire gli impegni. Vengono letti gli impegni già registrati, quindi gli eventuali impegni dei nuovi prodotti inseriti non verranno visualizzati, lo saranno una volta confermata la BL. Posizionati sul dettaglio della bolla di lavorazione verranno mostrati gli impegni relativi al prodotto finito cui la riga fa riferimento (vedi capitolo Produzione – Bolle di Lavorazione – REVISIONE IMPEGNI)

SH+F6 Permette di collegare/scollegare, su righe già esistenti in Bolla di Lavorazione, righe ordini clienti di tipo "S" (sospese). Nel caso di collegamento la riga ordine di tipo "S" viene trasformata in "L" (Lavorazione) mentre per scollegamenti da "L" a "S". Se la riga corrente è collegata ad un OC consente di scollegarla, viene richiesta la conferma tramite l'apertura di una finestra.



Impostato il valore ad "S" viene aperta un'ulteriore videata che permette di impostare lo stato della riga dell'ordine



STATO RIGA – Immettere lo stato con cui dovrà essere impostata la riga OC appena scollegata: " " Sospesa "B"' Bloccata "N" Annullata, in quest'ultimo caso richiede anche la causale

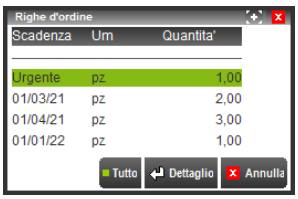
CAUSALE RIGA ANNULLATA – Immettere la causale di annullamento della riga un valore compreso da 1 a 255

NOTA BENE: *Non viene cancellato il riferimento al Cliente (può essere cancellato in un secondo momento). Non vengono aggiornati gli impegni e quindi eventuali particolarità legate al Cliente vengono mantenute.*

ATTENZIONE: *dopo aver eseguito un collegamento e/o scollegamento per uscire dalla "BL" si deve confermare il documento. Se invece la riga corrente è in produzione per il Magazzino è possibile collegarla con righe OC sospese. In questo caso si apre una finestra di selezione, ordinata per data scadenza, di ciò che è in ordine dell'articolo corrente con possibilità, premendo il tasto INVIO, di visualizzarne il dettaglio. In quest'ultimo caso è possibile, sempre premendo INVIO, collegare alla riga corrente la riga dell'OC.*

NOTA BENE: *Se la quantità della riga ordine è maggiore di quella in produzione il programma chiede di spezzare la riga OC. Se la quantità è minore viene spezzata la riga della BL. Queste operazioni non aggiornano l'archivio impegni.*

In presenza di OC da collegare si apre una videata con la lista delle quantità del prodotto finito ordinata per data di scadenza.



scelta la data verrà proposta un'altra videata con il dettaglio della riga relativo all'ordine del cliente.

RIGHE DA COLLEGARE articolo NOTEB10004540MON
Scadenza Um Quantita' Vari Cliente/fornitore Nr.docum Data doc
Urgente pz 1,00 201.00006 ROSSI GIOVANNI SN 1/15 18/07/21
Urgente pz 1,00 201.00006 ROSSI GIOVANNI SN 1/16 18/07/21
Data scadenza
Dividi riga
Coll.OC/inser.rigaBL
Annulla

Se la quantità del PF immesso nel corpo della BL è uguale a quello dell'ordine cliente la riga viene collegata, e nell'ordine cliente lo stato della riga viene impostato a "L" in lavorazione, se invece la quantità dell'OC è minore di quella della riga della bolla di lavorazione, quest'ultima viene spezzata, con l'inserimento della differenza del'OC. Nel caso la quantità dell'OC sia maggiore di quella della riga della BL, il programma avvisa che non potrà agganciare l'OC. Si attivano altresì due tasti funzione "F4" per il cambio della data di scadenza, "F5" per spezzare la quantità dell'OC, "F7" permette di visualizzare il documento OC.

Sh+F7 Permette di variare il codice cliente per la riga corrente. Se la BL è già stata impegnata, gli impegni non subiscono aggiornamenti. Attivo solo in revisione della riga.

Sh+F8 Visualizza le note del PF:

Attivata la funzione viene visualizzata la videata precedentemente illustrata nella quale sono elencate le note sia dell'ordine cliente se la riga della bolla di lavorazione è collegata ad un rodine sia le note inserite nelle fasi della DBP del PF.

Sono attivi i tasti funzione:

F5 Stampa i dati visualizzati;

Invio Per chiudere la finestra.

Sh+F11 *Vedi operatività del tasto specificata precedentemente.*

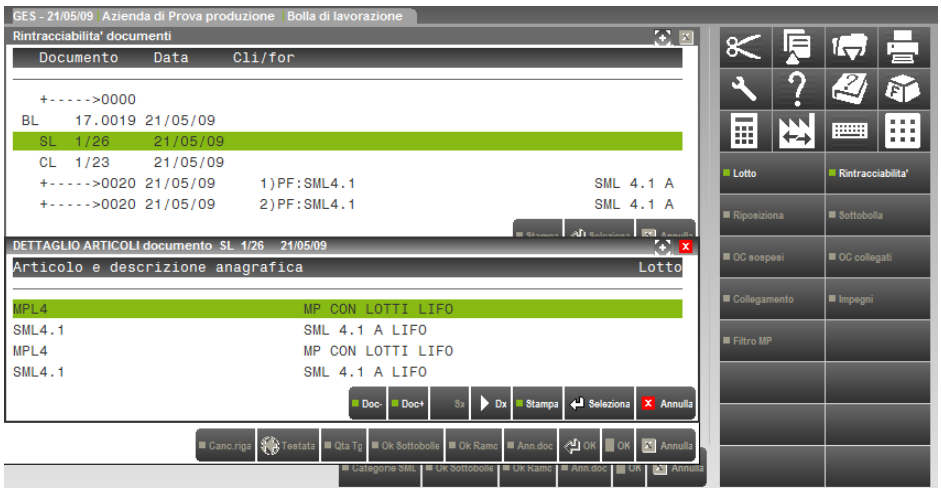
F10 Conferma del dettaglio immesso.

F11 Attiva o disattiva (ON/OFF) la visualizzazione delle seguenti finestre:
Descrizione del cliente;
Annotazioni del cliente;
Il valore scaricato per la riga.

In basso, nella finestra, viene visualizzata l'esistenza e la disponibilità del PF corrente; mentre nell'angolo inferiore, della finestra della testata, il numero della BL padre della riga, il numero seguito da 4 trattini indica che siamo posizionati nella BL principale.

RINTRACCIABILITÀ DOCUMENTI IN BL

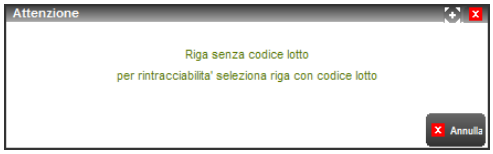
Sia nel campo data bolla che sul campo Fase del dettaglio del prodotto finito premendo il tasto funzione Sh+F12, è possibile attivare la rintracciabilità dei documenti emessi da BL. Attivata la funzione viene visualizzata la maschera di seguito illustrata:



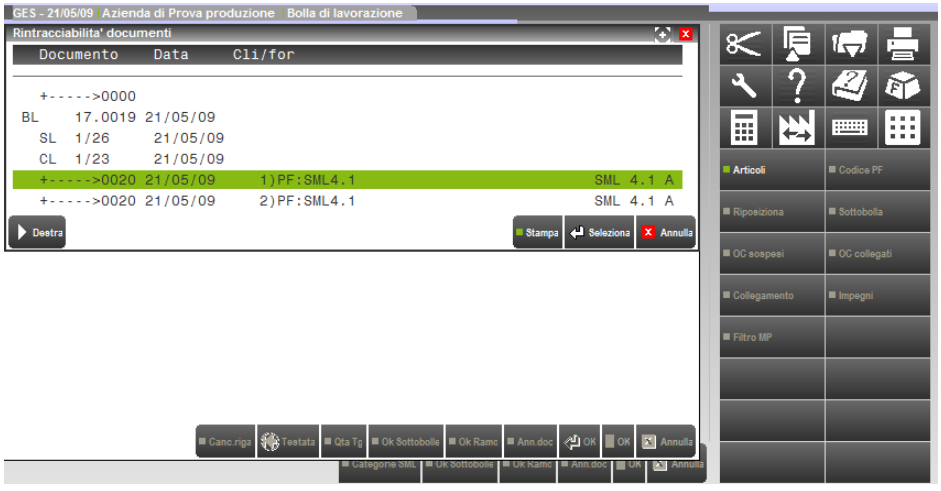
Tramite i tasti freccia SU Giù è possibile posizionarsi sul codice articolo che si vuole indagare, la finestra è a scorrimento laterale e oltre a codice e descrizione mostra il lotto di carico e il codice fornitore. Sono attivi anche i seguenti tasti funzione:

F4 Anagrafica lotto	Visualizza l'anagrafica del lotto del componente;
Invio	Esegue la "Visualizzazione documento" posizionandosi sulla riga del componente;
F5 Stampa	Stampa i dati visualizzati;
F7 Documento precedente	Se si sta visualizzando il Dettaglio del documento CL, permette di passare alla visualizzazione del dettaglio del documento SL o DL ;
F8 Documento successivo	Se si sta visualizzando il Dettaglio del documento SL Permette di passare alla visualizzazione del dettaglio del documento CL o DL.
Sh+F12 Rintracciabilità lotto	Visualizza la rintracciabilità del lotto del componente;

In caso non siano presenti informazioni per i lotti viene mostrato il messaggio di seguito illustrato:



Esc Annulla	chiude la finestra del dettaglio del documento

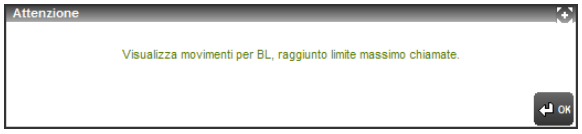


La presenza di dati come illustrati nella finestra precedentemente illustrata indica la presenza di altre bolle di lavorazione collegate. Nell'esempio illustrato sono presenti la bolla di lavorazione "+----->0000" che indica la bolla principale "+----->0020" che indica la sotto bolla di lavorazione numero venti dato che rappresentata a video abbiamo la sottobolla numero 19. la dicitura "+----->0020" è indicata due volte perché e presente più di un codice semilavorato.

Premendo il tasto invio si avrebbe l'esplosione e video della sottobolla numero 20 e rappresentate la sottobolla 19 e la sotto bolla 21 come mostrato nella videata di seguito illustrata

Premendo il tasto Invio, poiché siamo posizionati sul dettaglio articoli, verrebbe aperto il relativo documento ad esso associato, si avrebbe quindi la possibilità di posizionarsi su un altro codice articolo e ripetere le interrogazioni per un altro codice articolo.

Questo è permesso per un massimo di tre interrogazioni consecutive alla quarta verrebbe mostrato il messaggio di seguito illustrato



Si dovrà quindi chiudere le visualizzazioni precedenti e ripartire la nuovo punto interessato.

REVISIONE IMPEGNI

Premendo il tasto funzione Sh+F5, dalla testata o dal corpo della BL, è possibile revisionare o inserire gli impegni, ma solo quelli registrati su disco, e non quelli che verranno creati, eventualmente, alla conferma della BL, quindi se, nella BL, si stanno inserendo dei nuovi prodotti, verranno visualizzati solo quelli già impegnati precedentemente, e non quelli che deriveranno dall'impegno dei nuovi prodotti inseriti.

Le materie prime vengono presentate a video divise per:

- codice PF (al contrario, se si effettua un avanzamento di produzione i documenti SL raggruppano per codice tutte le MP di tutte le righe di PF avanzate di fase)
- codice articolo
- numero di fase in cui sono utilizzate in scheda tecnica
- magazzino (ne consegue che due MP con codice uguale inserite nella stessa fase dello stesso magazzino sullo stesso PF non sono accettate)

NOTA BENE: *se sviluppando la distinta base del prodotto finito è presente un componente inserito due volte, anche con indici diversi, verrà scritto il componente con la somma delle quantità.*

Attenzione, non è possibile utilizzare, nella stessa fase, un articolo con quantità sia unica che con doppia quantità, o, se tutti con doppia quantità, con parti fisse diverse:

```
L               ARTICOLO L              |nr          5,00 |     150,00|1  1|
L               ARTICOLO L              |nr        2*3,00 |     150,00|1  1|
```

Quanto sopra non è ammesso, e quindi verrà trasformato in:

```
L               ARTICOLO L              |nr         11,00 |     150,00|1  1|
```

Viene presentata la seguente finestra:

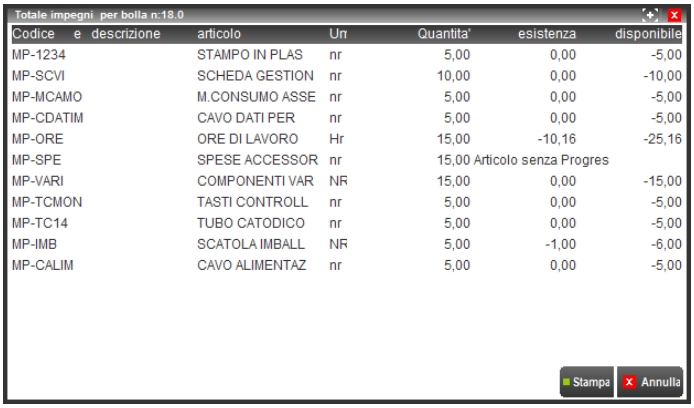
DBP - 18/07/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Revisione impegni per bolla n: 18.0000
PF: MON-CTX14 MONITOR 14" CTX
Cliente Num.Data e Scad.Ord. Scadenza Quantita' IM DL SL
201.00009 Hewelwett 1/17 180721 Urgente 5,00 99
Ord.:
1. 13 Codice e descrizione articolo Um Quantita' Prezzo Eur Fs D
MP-1234 STAMPO IN PLASTICA M nr 5 20,656 1 N
MP-SCVI SCHEDA GESTIONE VIDE nr 10 5,282 1 N
MP-MCAMO M.CONSUMO ASSEMB.MON nr 5 5,282 1 N
MP-CDATIM CAVO DATI PER MONITO nr 5 3,431 1 N
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 10 31,685 2 N
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 10 0,266 2 N
MP-VARI COMPONENTI VARI-MONT NR 15 5,016 2 N
MP-TCMON TASTI CONTROLLO MONI nr 5 5,282 2 N
MP-TC14 TUBO CATODICO 14"MON nr 5 5,282 2 N
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 5 31,685 3 N
Rif.Pf E Indice Magazzino Data Sc
3 1 SEDE 23/06/20
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Prossimo PF Elimina OK Annulla
Dati Doc Ricerca
Vai Raggruppa
Totali Varia
Collegamento Impegni
Filtro MP
Categorie SML Ok Sottobolle Ok Ramo Ann.doc OK Annulla

Nella parte alta, vengono visualizzati i dati, del PF relativo alla MP corrente, così come appaiono nella BL.

Campi d'immissione

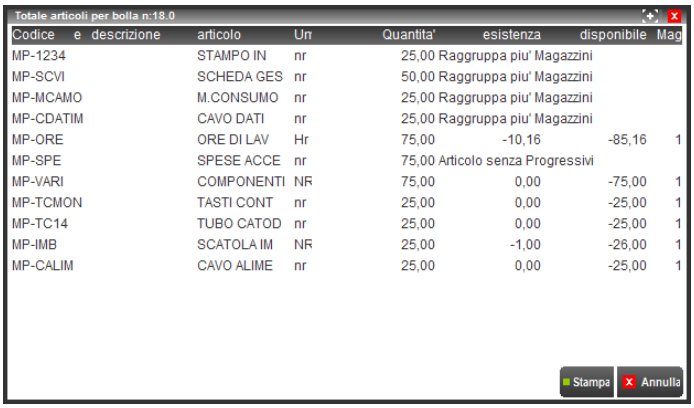
CODICE E DESCRIZIONE ARTICOLO – codice del componente impegnato o da impegnare. Sul campo sono attivi i seguenti tasti funzione:

F5 Visualizza i totali impegni per magazzino.


Totale impegni per bolla n:18.0
Codice e descrizione articolo Um Quantita' esistenza disponibile
MP-1234 STAMPO IN PLAS nr 5,00 0,00 -5,00
MP-SCVI SCHEDA GESTION nr 10,00 0,00 -10,00
MP-MCAMO M.CONSUMO ASSE nr 5,00 0,00 -5,00
MP-CDATIM CAVO DATI PER nr 5,00 0,00 -5,00
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 15,00 -10,16 -25,16
MP-SPE SPESE ACCESSOR nr 15,00 Articolo senza Progres
MP-VARI COMPONENTI VAR NR 15,00 0,00 -15,00
MP-TCMON TASTI CONTROLL nr 5,00 0,00 -5,00
MP-TC14 TUBO CATODICO nr 5,00 0,00 -5,00
MP-IMB SCATOLA IMBALL NR 5,00 -1,00 -6,00
MP-CALIM CAVO ALIMENTAZ nr 5,00 0,00 -5,00
Stampa Annulla

Attivata la finestra all'interno di essa è attivo il tasto dei totali dove se l'impegno di uno stesso componente è su più magazzini viene riportata la dicitura illustrata :

F5 Visualizza i totali raggruppati per articolo.


Totale articoli per bolla n:18.0
Codice e descrizione articolo Um Quantita' esistenza disponibile Mag
MP-1234 STAMPO IN nr 25,00 Raggruppa piu' Magazzini
MP-SCVI SCHEDA GES nr 50,00 Raggruppa piu' Magazzini
MP-MCAMO M.CONSUMO nr 25,00 Raggruppa piu' Magazzini
MP-CDATIM CAVO DATI nr 25,00 Raggruppa piu' Magazzini
MP-ORE ORE DI LAV Hr 75,00 -10,16 -85,16 1
MP-SPE SPESE ACCE nr 75,00 Articolo senza Progressivi
MP-VARI COMPONENTI NR 75,00 0,00 -75,00 1
MP-TCMON TASTI CONT nr 25,00 0,00 -25,00 1
MP-TC14 TUBO CATOD nr 25,00 0,00 -25,00 1
MP-IMB SCATOLA IM NR 25,00 -1,00 -26,00 1
MP-CALIM CAVO ALIME nr 25,00 0,00 -25,00 1
Stampa Annulla

F7 Permette la ricerca di un componente tramite il codice:

Ricerca codice articolo nel documento
Codice MP-1234 STAMPO IN PLASTICA M
Codice Cod+precanc Modifica Struttura OK Annulla

Il cursore si posizionerà sul prossimo componente con il codice immesso.
Una volta attivata questa funzione, vengono abilitati 2 ulteriori tasti funzione:

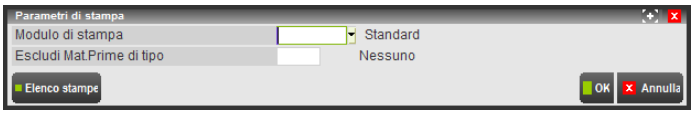
F6 Ricerca del codice immesso, con F7, nelle righe precedenti alla corrente;

F8 Ricerca del codice immesso, con F7, nelle righe successive alla corrente;

F11 Inserisce una riga vuota alla posizione corrente.

Sh+F3 Cancella la riga corrente, non viene richiesta la conferma per la cancellazione della riga.

Sh+F5 Stampa impegni: tramite questo tasto funzione l'utente ha la possibilità di stampare gli impegni di lavorazione che sta revisionando. Attivata la funzione viene visualizzata la maschera di seguito illustrata:



MODULO DI STAMPA – Non inserendo nessun modulo personalizzato verranno stampati gli impegni di lavorazione come si seguito riportato.

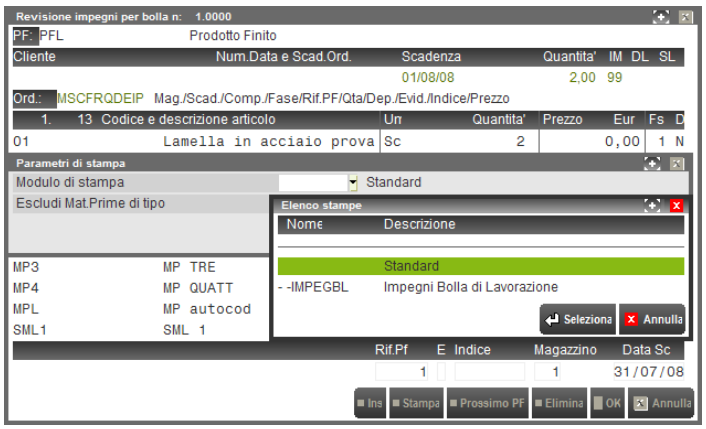
Esempio di stampa

11/06/1995 LISTA IMPEGNI PER BOLLA N:9.0 Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.

N.riga	Codice e descrizione articolo	UM	quantita'	Prezzo	FS	Rif.Pf	E	Indice	esistenza	disponibile
1)	MP-TELNB TELAIO NOTEBOOK RT34	nr	1	120.000	1	1			0	-13
2)	MP-T5353 TASTIERA PER NOTEBOOK	nr	1	20.000	1	1			0	-13
3)	MP-TRAK646 TRACKBALL NOTEBOOK	nr	1	120.000	1	1			0	-13
4)	MP-MCONS MATER.CONSUMO PER NOTEBnr		3	100.000	1	1			0	-39
5)	MP-ORE ORE DI LAVORO	nr	4,00	120.000	1	1			-3,00	-374,00
6)	MP-SPE SPESE ACCESSORIE	nr	4,00	1.000	1	1			Articolo senza progress.	
7)	SL-MBNB4343 M/B PENTIUM PER NOTEBOOKnr		1	1.200.000	1	1			0	-12
8)	MP-ALINOT ALIMENTATORE INT.NOTEBOOnr		1	600.000	1	1			0	-13
9)	MP-JOY JOYSTICK INCORPORATO	nr	1	20.000	1	1			0	-13
10)	SL-SCAUDIO SEZIONE AUDIO NOTEBOOK	NR	1,00	450.000	2	1			0,00	-12,00
11)	MP-CDR4X CD ROM 4X PER NOTEBOOK	nr	1	350.000	2	1			0	-13
12)	MP-BATNB12 BATTERIA NI-NH NOTEBOOKnr		1	320.000	2	1			0	-13
13)	MP-ORE ORE DI LAVORO	nr	2,00	120.000	2	1			-3,00	-374,00
14)	MP-SPE SPESE ACCESSORIE	nr	4,00	1.000	2	1			Articolo senza progress.	
15)	MP-TELDS TELAIO DISPLAY NOTEBOOK	nr	1	20.000	3	1			0	-13
16)	MP-DSTFT DISPLAY TFT NOTEBOOK	nr	1	1.320.000	3	1			0	-8
17)	MP-ORE ORE DI LAVORO	nr	1,00	120.000	3	1			-3,00	-374,00
18)	MP-SPE SPESE ACCESSORIE	nr	1,00	1.000	3	1			Articolo senza progress.	
19)	CPU-586I-166 PENTIUM 166 INTEL	nr	1,00	1.131.336	4	1		CPU	0,00	-8,00
20)	FD-MI3 DISK DRIVER MITSUMI 3,5"nr		1,00	34.500	4	1		FLOPPY	0,00	-13,00
21)	16M-MI SIMM-16M 4MBX32 70NS	nr	2*1,00	254.360	4	1		MEMORIA	0,00	-16,00
22)	MP-ORE ORE DI LAVORO	nr	3,00	120.000	4	1			-3,00	-374,00
23)	MP-SPE SPESE ACCESSORIE	nr	2,00	1.000	4	1			Articolo senza progress.	
24)	HD-CO-1,6 HARD.DISK. CONNER 1,6GB nr		1,00	433.000	4	1		HDD	0,00	-8,00
25)	MP-ETIC ETICHETTA D.B.P.	nr	1,00	1.500	4	1	E	ETICHETT	0,00	-11,00
26)	MP-ORE ORE DI LAVORO	nr	4,00	120.000	5	1			-3,00	-374,00
27)	MP-SPE SPESE ACCESSORIE	fr	2	40	5	1			Articolo senza progress.	
28)	MP-IMB SCATOLA IMBALLAGGIO	NR	1,00	0	5	1			-1,00	-76,00
29)	MP-MANNOT MANUALISTICA NOTEBOOK	NR	3,00	0	5	1			0,00	-39,00

...

Utilizzando invece il modulo di stampa la figura di seguito illustrata mostra un esempio:



L'utente ha la possibilità di impostare il layout desiderato. Per entrambi i tipi di stampa valgono le impostazioni del campo di seguito documentato.

ESCLUDI MATERIE PRIME TIPO – Saranno escluse dalla stampa le materie prime dei tipi indicati in questo campo. È possibile indicare uno o più tipi di articolo a scelta fra "A", "S", "L", "P" e "Z". È attivo il tasto F2 per la scelta dei tipi da escludere.

NOTA BENE: *l'ordinamento della stampa dipenderà dal filtro di ordinamento impostato per gli impegni. Si rimanda all'apposito capitolo per l'uso della funzione "Filtro Ordinamento Impegni"*

Sh+F6 VARIAZIONE SU TUTTE LE MP IMPEGNATE, premendo questo tasto appare una videata in cui inserire nella prima parte i parametri di selezione delle MP da ricercare sull'archivio impegni nella seconda parte le variazioni da effettuare sulle MP selezionate

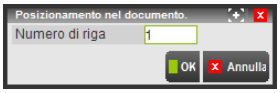
Le funzionalità della finestra sono due, nella prima parte "Selezione" andremo in base ai campi impostati a ricercare i codici delle MP che vorremo elaborare, mentre nella seconda "Variazione", imposteremo le variazioni che vogliamo effettuare nell'archivio. L'unica particolarità riguarda il campo codice articolo e quello quantità.

ARTICOLO – Codice dell'articolo da ricercare, o da sostituire. Nel campo di selezione avremo la possibilità di ricercare i codici utilizzando il carattere jolly "?" che significa qualsiasi carattere in quella posizione. Nel campo di variazione, oltre al carattere "?" è possibile utilizzare il simbolo "$" che identifica il codice per intero che è stato elaborato. Si avrà la possibilità di effettuare una selezione del tipo ricerca il codice "?1" che elaborerà tutti i codici articolo che portano nella seconda posizione il carattere "1", esempio "01", utilizzando il simbolo "$" nel campo di variazione esempio"$-ORE" sostituirà a posto del codice "01" il codice "01-ORE".

QUANTITÀ – Si avrà la possibilità di modificare la quantità, per le materie prime selezionate, o sostituendola con una quantità specificata (parametro "="), o aumentandola in base ad una percentuale specificata (parametro "%") , o sommandogli un valore specificato (parametro "+").

Alla conferma con il tasto F10, verranno riportate le variazioni sulle MP presenti a video, e solo alla conferma della revisione impegni con il tasto F10, verranno memorizzate le variazioni sull'archivio.

Sh+F7 POSIZIONAMENTO SU UNA RIGA DEL DOCUMENTO inserendo il numero di riga desiderato e premendo il tasto F10, la riga corrente diventerà quella in cui si posizionerà il cursore.



Sh+F8 Permette di posizionare il cursore sulla prima MP del prossimo PF inserito in BL

UM – unità di misura con cui è espressa la quantità. Se l'articolo viene trattato con l'Unità di Misura secondaria, i progressivi di magazzini sono comunque movimentati in base all'unità di misura primaria secondo il coefficiente di conversione dell'articolo. È attivo il tasto F2 per il cambio dell'unità di misura.

QUANTITÀ – quantità impegnata per il componente. La quantità inserita in questo campo diventa la nuova quantità da impegnare, verrà disimpegnata quella precedentemente impostata. Nel campo può essere anche impostata una quantità a colli che verrà mantenuta in tutti i documenti che verranno generati dalla bolla di lavorazione.

NOTA BENE:
per i documenti di tipo "CL" se si modifica questa quantità non cambia quella del PF presente nella BL e di conseguenza per eventuali ordini Clienti collegati, non cambia la quantità sull'ordine. Non viene neanche gestito il campo successivo in quanto non è possibile gestire i residui sul documento "CL". Se si intende effettuare un caricamento parziale del PF occorre effettuare uno "Spezzamento riga" direttamente dalla BL. Per i documenti di tipo "SL" o "DL" se si modifica la quantità e si immette il carattere "R" nel campo successivo la riga viene spezzata, impostando a residuo la differenza della quantità impostata con l'originale. Nel caso non si immetta il carattere "R" viene persa la quantità originale e resta solo quella immessa senza gestione dei residui. In "revisione impegni",

PREZZO – prezzo unitario del componente in valuta di gestione. Il valore proposto in questo campo dipende dalla scelta effettuata per il parametro di produzione "Scarica costo materie prime". Se al momento dello scarico il campo "Prz" nella testata della BL è impostato a "S", nell' SL saranno proposti, per le materie prime, gli stessi prezzi presenti in "Revisione impegni". Sul campo sono attivi i seguenti tasti funzione:

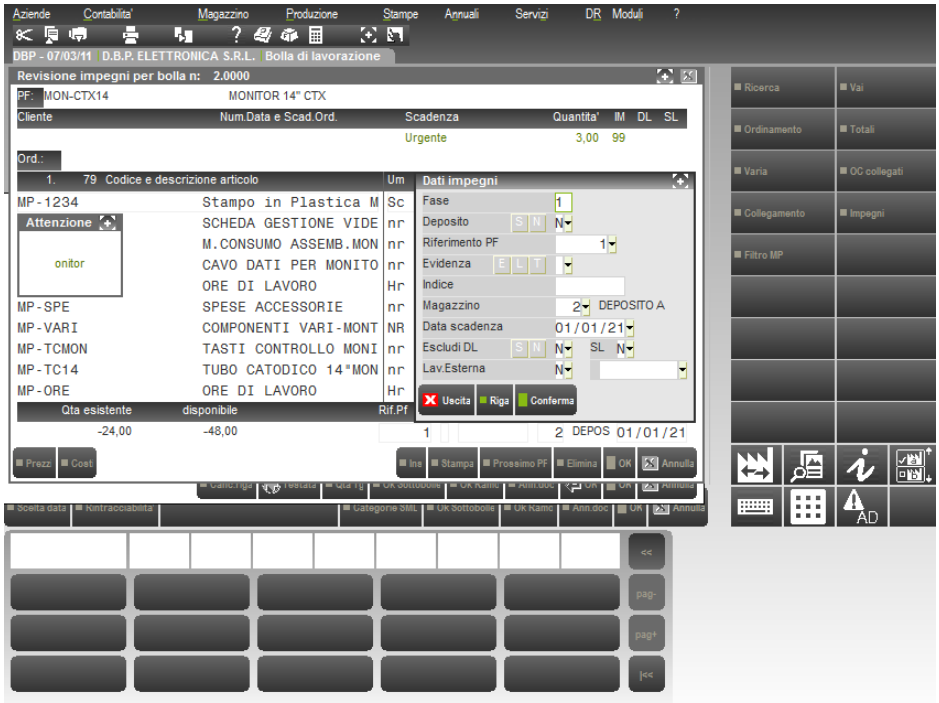
F3 Visualizza in una finestra i prezzi di vendita dell'articolo. Selezionando il listino interessato sarà possibile effettuare la scelta del prezzo desiderato.

F4 Visualizza in una finestra i prezzi di costo dell'articolo. Selezionando il costo interessato sarà possibile effettuare la scelta del prezzo desiderato.

F6 Inserisce nel campo prezzo il valore del costo calcolato nella sotto bolla di lavorazione se presente all'interno dell'archivio. Nel caso la bolla di lavorazione del semilavorato sia stata cancellata viene visualizzata una finestra che indica l'assenza del costo del prodotto finito semilavorato.

FASE – numero della fase che ha generato l'impegno. Inserendo in questo campo il valore "blank", la MP corrispondente non può essere utilizzata nell'avanzamento della bolla per fase, diventa quindi una MP residua, RES_SL o RES_DL, che dovrà obbligatoriamente essere specificata, per scarichi o depositi successivi. Inserendo un nuovo articolo, il programma lo considera automaticamente come residuo. Il tipo del residuo scarico o deposito, è dato dal campo successivo.

Sul campo è attivo il tasto Funzione [Finestra] che se utilizzato imposta la visualizzazione dei dati come mostrato nella maschera di seguito illustrata. Attivata la modalità finestra sarà possibile sempre nel campo impostare la modalità [Riga] che riporta la modalità di input alla versione standard. Solo in modalità finestra sarà possibile impostare i nuovi campi di gestione.


Aziende Contabilita' Magazzino Produzione Stampe Annuali Servizi DR Moduli ?
DBP - 07/03/11 D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Bolla di lavorazione
Revisione impegni per bolla n: 2.0000
PF: MON-CTX14 MONITOR 14" CTX
Cliente Num.Data e Scad.Ord. Scadenza Quantita' IM DL SL
Urgente 3,00 99
Ord.:
1. 79 Codice e descrizione articolo Um
MP-1234 Stampo in Plastica M Sc
SCHEDA GESTIONE VIDE nr
M.CONSUMO ASSEMB.MON nr
CAVO DATI PER MONITO nr
ORE DI LAVORO Hr
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr
MP-VARI COMPONENTI VARI-MONT NR
MP-TCMON TASTI CONTROLLO MONI nr
MP-TC14 TUBO CATODICO 14"MON nr
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr
Qta esistente disponibile Rif.Pf
-24,00 -48,00 1 2 DEPOS 01/01/21
Attenzione
onitor
Dati impegni
Fase 1
Deposito S N N
Riferimento PF 1
Evidenza E L T
Indice
Magazzino 2 DEPOSITO A
Data scadenza 01/01/21
Escludi DL S N N SL N
Lav.Esterna N
Uscita Riga Conferma
Prezz Cost
Ins Stampa Prossimo PF Elimina OK Annulla
Ricerca Vai
Ordinamento Totali
Varia OC collegati
Collegamento Impegni
Filtro MP

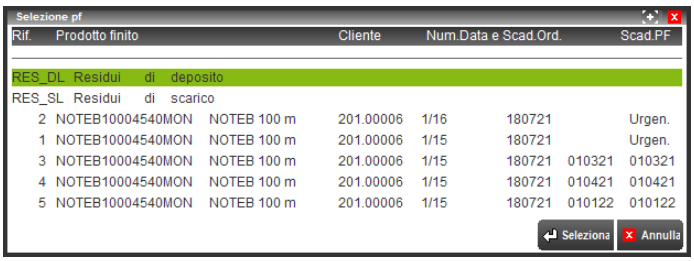
DEPOSITO S/N – Identifica se la MP è stata depositata con documento DL da altro magazzino oppure no. "S" Merce depositata sul magazzino specificato nel campo apposito sulla ultima riga della finestra video aperta. I documenti "DL" relative alla fase specificata nel campo precedente NON presenteranno questa MP nel documento. "N" Merce non ancora depositata, DL relative alla fase specificata nel campo precedente presenteranno questa MP nel documento.

PF (riferimento al prodotto finito) – da immettere nella seguente forma:

RD RES_DL residui di deposito;
RS RES_SL residui di scarico.

Da 1 a 999999 Identifica il numero del PF all'interno della BL a cui fare riferimento.

È attivo sul campo il tasto F2 il quale visualizza una lista dei Prodotti Finiti presenti nella bolla di lavorazione come mostrato della figura di seguito illustrata.


Selezione pf
Rif. Prodotto finito Cliente Num.Data e Scad.Ord. Scad.PF
RES_DL Residui di deposito
RES_SL Residui di scarico
2 NOTEB10004540MON NOTEB 100 m 201.00006 1/16 180721 Urgen.
1 NOTEB10004540MON NOTEB 100 m 201.00006 1/15 180721 Urgen.
3 NOTEB10004540MON NOTEB 100 m 201.00006 1/15 180721 010321 010321
4 NOTEB10004540MON NOTEB 100 m 201.00006 1/15 180721 010421 010421
5 NOTEB10004540MON NOTEB 100 m 201.00006 1/15 180721 010122 010122
Seleziona
Annulla

Sono riportati il numero di riferimento, il codice e la descrizione del prodotto finito, il numero la data e la scadenza dell'ordine a cui fa riferimento e la scadenza del prodotto finito. Se il prodotto finito non è collegato ad un ordine cliente è presente la scritta "Prod. Per Mag.". Non inserendo la fase di utilizzo della MP, è possibile inserire solo residui in questo campo, quindi RD o RS. Legando gli impegni ad ogni singolo PF, avanzando la produzione solo di alcuni dei PF presenti in bolla, verranno scaricate le sole MP relative a questi PF.

EVIDENZA – E - Tipo di evidenza della riga. Se occorre focalizzare l'attenzione su articoli che potrebbero avere delle particolarità, e quindi la necessità di essere trattati in maniera diversa dagli altri, si può utilizzare questo campo. Se si immette il carattere "E" che significa "in Evidenza", l'evidenza verrà segnalata nei documenti di produzione di tipo: 'C', 'O' e 'T'. Se si immette il carattere "L" che significa "in evidenza per Lavorazione", l'evidenza verrà segnalata nei documenti di produzione di tipo: 'L' e 'O'. Se si immette il carattere "T" che sta per "Tutte", il componente verrà evidenziato in tutti i documenti di cui sopra. Per gli articoli "in Evidenza", nei documenti di lavorazione verranno riportate le informazioni, per ogni riga d'ordine, di tali articoli. È attivo il tasto F2 per la scelta della selezione.

INDICE – indice eventualmente indicato nella DBP del PF.

MAGAZZINO – Magazzino su cui è stata impegnata la MP. Viene inserito in questo campo il Magazzino MP scritto sulla BL quando si impegna questa MP. Viene utilizzato come magazzino di destinazione se si effettua un deposito, operazione "D" sulla BL. Viene utilizzato come magazzino di prelievo MP per lo scarico, operazione "S", sulla BL. È attivo il tasto F2 per la scelta del magazzino.

DATA SCADENZA IMPEGNO – Di default come data di scadenza degli impegni viene assunta la data di scadenza della riga PF a cui si riferiscono. Questo campo consente di modificarla.

ESCLUDI DL – Se impostato ad "S" il componente sarà escluso dai documenti di deposito.

ESCLUDI SL – Se impostato ad "S" il componente sarà escluso dai documenti di scarico.

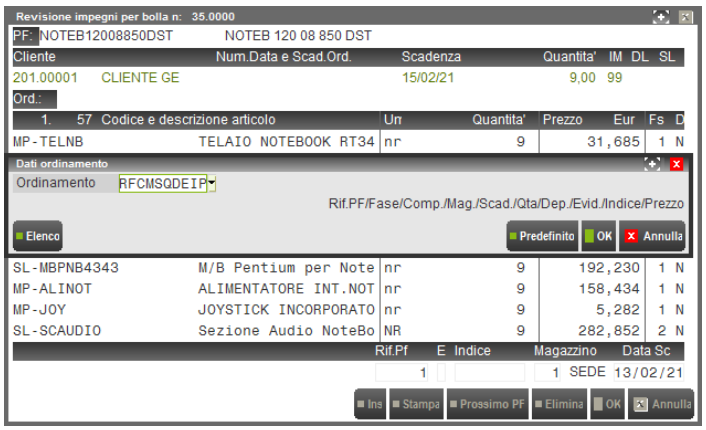
LAVORAZIONE ESTERNA – Se il campo è impostato ad "S" il componente sarà incluso nella generazione di Ordini a Fornitori tramite l'operazione "L" della funzione Prodotti Finiti in Lavorazione. Se indicato nel campo successivo il conto del fornitore il documento sarà intestato a tal conto.

CODICE FORNITORE – Codice del conto fornitore a cui intestare il documento nel caso che il campo lavorazione esterna sia impostato ad "S". Per la generazione dei documenti relativi alle lavorazioni esterne è utilizzata la seguente regola.

- Il documento sarà intestato al codice fornitore se presente.
- Se assente tale valore sarà utilizzato il primo codice fornitore presente in anagrafica articolo se presente.
- Se assente il fornitore in anagrafica viene utilizzato il codice fornitore presente nell'operazione "L" della funzione.
- Se nessuno dei dati precedenti è valorizzato il componente non sarà incluso nell'operazione.

FILTRO ORDINAMENTO IMPEGNI

Entrando in revisione impegni tramite la pressione del tasto funzione Sh+F11 si ha la possibilità di impostare liberamente l'ordinamento degli impegni, viene mostrata la maschera di seguito illustrata:


Revisione impegni per bolla n: 35.0000
PF: NOTEB12008850DST NOTEB 120 08 850 DST
Cliente Num.Data e Scad.Ord. Scadenza Quantita' IM DL SL
201.00001 CLIENTE GE 15/02/21 9,00 99
Ord.:
1. 57 Codice e descrizione articolo Um Quantita' Prezzo Eur Fs D
MP-TELNB TELAIO NOTEBOOK RT34 nr 9 31,685 1 N
Dati ordinamento
Ordinamento RFCMSQDEIP
Rif.PF/Fase/Comp./Mag./Scad./Qta/Dep./Evid./Indice/Prezzo
Elenco
Predefinito
OK
Annulla
SL-MBPNB4343 M/B Pentium per Note nr 9 192,230 1 N
MP-ALINOT ALIMENTATORE INT.NOT nr 9 158,434 1 N
MP-JOY JOYSTICK INCORPORATO nr 9 5,282 1 N
SL-SCAUDIO Sezione Audio NoteBo NR 9 282,852 2 N
Rif.Pf E Indice Magazzino Data Sc
1 1 SEDE 13/02/21
Ins
Stampa
Prossimo PF
Elimina
OK
Annulla

ORDINAMENTO – Il campo appare già reimpostato con i seguenti valori:

"R" = Riferimento Prodotto Finito;
"F" = Fase;
"C" = Componente;
"M" = Magazzino;
"S" = Scadenza;
"Q" = Quantità;
"D" = Deposito;
"E" = Evidenza;
"I" = Indice;
"P" = Prezzo.

E rappresenta l'ordinamento standard proposto dalla procedura. È quindi possibile digitare liberamente la sequenza di valori per stabilire il nuovo ordinamento che si vuole visualizzare. Tramite la pressione del tasto F2 si viene guidati nella scritture della formula di ordinamento. Viene visualizzata la maschera di seguito illustrata.

Il cursore risulta posizionato sul primo valore del campo ordinamento che è selezionato nella maschera, tramite l'utilizzo del tasto freccia Su, freccia Giù si sceglie il parametro che s vuole adottare per l'ordinamento che andrà a sostituire automaticamente il valore evidenziato nel campo ordinamento.

Esempio:

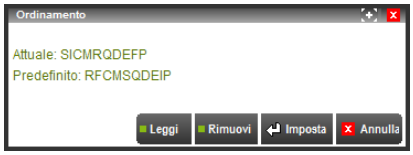
se la formula di ordinamento è la seguente: "RFCMSQDEIP" scelto come primo valore di ordinamento il campo prezzo la nuova formula diventerà "PFCMSQDEIR" cioè il valore scelto si scambierà di posto con il valore di partenza.

Tramite la pressione del tasto freccia SX freccia DX, ci si sposta all'interno del campo ordinamento per poter scegliere il tipo di valore che si vuole sostituire.

Alla conferma con il tasto F10 gli impegni saranno ordinati secondo il nuovo valore impostato.

F5 Predefinito. Tramite la pressione di questo tasto viene mostrata la seguente videata:

La quale mostra l'ordinamento corrente e quello predefinito tramite la pressione del tasto Invio l'utente può quindi stabilire che l'ordinamento scelto diventi l'ordinamento di default. Tramite lo stesso tasto si può rimuovere l'ordinamento per impostare quello standard della procedura o modificarlo con un altro scelto dall'utente..



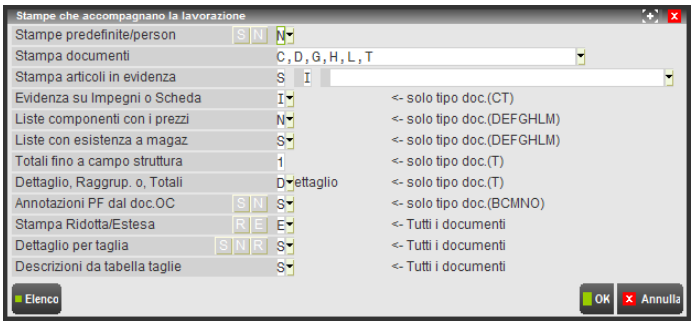
I filtri di ordinamento impostati sono legati all'utente, quindi ogni utente può avere un tipo di ordinamento personalizzato.

Nel caso si voglia eliminare un ordinamento predefinito impostato dall'utente: richiamare la finestra dell'impostazione del filtro predefinito, quindi tramite il pulsante rimuovi, come mostrato nella figura precedente, rimuovere il predefinito e confermare l'operazione. Al successivo rientro l'ordinamento risulterà quello standard impostato da procedura.

> ***NOTA BENE: inserendo un criterio di scrittura dei componenti all'interno della DBP ed impostando tale criterio nel filtro di ordinamento degli impegni l'utente ha la possibilità di avere la lista impegni uguale alla forma di scrittura dei componenti in DBP. Si ricorda che il criterio standard di ordinamento degli impegni è per numero di record articolo.***

DOCUMENTI PER LA LAVORAZIONE

Nel caso sia stata scelta la stampa dei documenti per la produzione, operazione di tipo “T”, si apre la seguente finestra:



Campi d'immissione

MODULO PERSONALIZZATO – Accetta i seguenti valori:

"N" La stampa dei documenti che accompagnano la Produzione è relativa ai documenti previsti nel campo "Stampa Documenti"

"S" **V**iene visualizzata la maschera di seguito illustrata:

STAMPA ARTICOLI IN EVIDENZA – impostato ad “S” vengono stampati gli articoli in evidenza.

(INCLUDI/ESCLUDI) – “I” include l’articolo, o gli articoli, specificati nel campo successivo. “E” esclude l’articolo, o gli articoli, specificati nel campo successivo.

(CODICE ARTICOLO) – codice degli articoli in evidenza da includere o escludere dalla stampa. Sono ammessi caratteri “?” con il significato di “qualsiasi carattere nella posizione”, per selezioni multiple.

MODULO PERSONALIZZATO – Permette di scegliere la tipologia di modulo da utilizzare nei campi successivi.

"A" **MODULI PER PRODOTTO FINITO.** Tramite questi moduli le informazioni verranno stampate raggruppate per Prodotto Finito. Si potrà ottenere un elenco di PF e, se inserito nel modulo di stampa il Sottocorpo, per ogni codice PF si potranno stampare le informazioni relative alle sue Materie Prime.

"B" **MODULI PER MATERIE PRIME.** Tramite questi moduli le informazioni verranno stampate raggruppate per Materie Prime. Si potrà ottenere un elenco di Materie Prime con le informazioni relative al PF.

"C" **MODULI PER PRODOTTO FINITO A QUANTITÀ SINGOLA.** Tramite questi moduli le informazioni verranno stampate raggruppate per Prodotto finito, ma gestite a singola quantità.. Se si ha un PF con quantità 5, per tale codice verranno stampate 5 righe. Per un PF a taglie verrà stampata una riga per ogni quantità di taglie gestita. Con questi moduli non si ha la possibilità di stampare le informazioni relative alle Materie Prime.

ESCLUDI MATERIE PRIME TIPO – Saranno escluse dalla stampa le materie prime dei tipi indicati in questo campo. È possibile indicare uno o più tipi di articolo a scelta fra "A", "S", "L", "P" e "Z". È attivo il tasto F2 per la scelta dei tipi da escludere.

MODULO PERSONALIZZATO 1/2/3/4/5 – Permette di selezionare il modulo desiderato per la stampa. La selezione avviene tra i soli moduli definiti per la funzione utilizzata, è attivo il tasto F2 per la selezione del modulo.

Nota Bene: *I moduli personalizzati sono realizzati tramite il menù Servizi - Personalizzazioni - Stampe - Produzione*

STAMPA DOCUMENTI – Elenco dei documenti da stampare. Il programma propone le sigle dei documenti presenti nella fase attuale del PF.

Premendo il tasto F2 vengono presentati tutti i possibili, documenti che gestisce il programma. Premendo il tasto F3 vengono presentate tutte le possibili etichette personalizzabili dall’operatore(1/4 e 2/5).

Su alcune stampe (C, D, E, F, G, H, L) vengono riportati solo i componenti delle fasi richieste per le quali, nella DBP del PF, si è specificato la sigla di quel particolare documento nel campo “Tipo documenti in stampa per la produzione”; se nessuna delle fasi richieste per i vari PF soddisfa questa condizione, il documento non viene stampato. Si vedano le seguenti specifiche relative alle diverse stampe:

A **Riepilogo prodotti finiti.** Elenca i PF presenti nella BL con le loro quantità globali, senza entrare nel dettaglio; se richiesto, viene stampato sempre.

B **Dettaglio ordini Clienti.** Elenca i PF presenti nella BL specificando la quantità, l'OC collegato e il cliente della riga di dettaglio; se richiesto, viene stampato sempre.

C **Tagliandi di produzione.** Per ogni riga di dettaglio della BL fornisce informazioni utili alla creazione del singolo PF, specificando eventuali note presenti nell'anagrafica del PF e nell'anagrafica del cliente a cui il PF è destinato; vengono stampati i componenti in evidenza "E" o "T" delle fasi richieste per le quali, nella DBP del PF, si è specificato la sigla "C" nel campo "Tipo documenti in stampa per la produzione" (per i componenti in evidenza "T" viene anche indicata la quantità in forma V*F, se specificata in DBP); se nessuna delle fasi richieste per i vari PF soddisfa questa condizione, il documento non viene stampato.

D **Lista MP ordinata e raggruppata per ubicazione + codice articolo.** Stampa i componenti di tipo "A" e "P" delle fasi richieste per le quali, nella DBP del PF, si è specificato almeno una delle sigle "D", "E" o "F" nel campo "Tipo documenti in stampa per la produzione"; se nessuna delle fasi richieste per i vari PF soddisfa questa condizione o se non viene trovato nessun componente da stampare, il documento non viene stampato. La lista è ordinata per ubicazione e codice articolo e vengono raggruppati articoli uguali con stessa unità di misura.

E **Lista MP ordinata e raggruppata per codice articolo.** Stampa i componenti di tipo "A" e "P" delle fasi richieste per le quali, nella DBP del PF, si è specificato almeno una delle sigle "D", "E" o "F" nel campo "Tipo documenti in stampa per la produzione"; se nessuna delle fasi richieste per i vari PF soddisfa questa condizione o se non viene trovato nessun componente da stampare, il documento non viene stampato. La lista è ordinata per codice articolo e vengono raggruppati articoli uguali con stessa unità di misura.

F **Lista MP NON ordinata.** Stampa i componenti di tipo "A", "P", "S" ed "L" delle fasi richieste per le quali, nella DBP del PF, si è specificato almeno una delle sigle "D", "E" o "F" nel campo "Tipo documenti in stampa per la produzione"; se nessuna delle fasi richieste per i vari PF soddisfa questa condizione o se non viene trovato nessun componente da stampare, il documento non viene stampato. I componenti sono suddivisi per PF e per fase.

G **Lista MP di tipo spesa.** Stampa i componenti di tipo "S" delle fasi richieste per le quali, nella DBP del PF, si è specificato la sigla "G" nel campo "Tipo documenti in stampa per la produzione"; se nessuna delle fasi richieste per i vari PF soddisfa questa condizione o se non viene trovato nessun componente da stampare, il documento non viene stampato. La lista è ordinata per codice articolo e vengono raggruppati articoli uguali con stessa unità di misura.

H **Lista MP di tipo lavorazione.** Stampa i componenti di tipo "L" delle fasi richieste per le quali, nella DBP del PF, si è specificato la sigla "H" nel campo "Tipo documenti in stampa per la produzione"; se nessuna delle fasi richieste per i vari PF soddisfa questa condizione o se non viene trovato nessun componente da stampare, il documento non viene stampato. La lista è ordinata per codice articolo e vengono raggruppati articoli uguali con stessa unità di misura.

L **Lista MP in evidenza.** Stampa i componenti in evidenza "L" o "T" (e con quantità in DBP espressa con la forma V@F) delle fasi richieste per le quali, nella DBP del PF, si è specificato la sigla "L" nel campo "Tipo documenti in stampa per la produzione"; se nessuna delle fasi richieste per i vari PF soddisfa questa condizione o se non viene trovato nessun componente da stampare, il documento non viene stampato. La lista è ordinata per codice articolo e vengono raggruppati articoli uguali con stessa unità di misura.

N **Lista delle note su MP.** Elenca i PF presenti nella BL specificando la quantità, l'OC collegato e il cliente della riga di dettaglio; se richiesto, viene stampato sempre. Per ogni PF stampa i componenti di tipo "A", "P", "S" ed "L" delle fasi richieste per le quali, nella DBP del PF, si è specificato almeno una delle sigle "D", "E" o "F" nel campo "Tipo documenti in stampa per la produzione"; i componenti sono suddivisi per fase e vengono riportate le note inserite in DBP sulle fasi e sui singoli componenti.

O **Lista delle note su MP in evidenza.** Elenca i PF presenti nella BL specificando la quantità, l'OC collegato e il cliente della riga di dettaglio; se richiesto, viene stampato sempre. Per ogni PF stampa i componenti in evidenza "E", "L" o "T" delle fasi richieste per le quali, nella DBP del PF, si è specificato almeno una delle sigle "D", "E" o "F" nel campo "Tipo documenti in stampa per la produzione"; i componenti sono suddivisi per fase e vengono riportate le note inserite in DBP sulle fasi e sui singoli componenti.

M **Dettaglio OC con lista "F".** Elenca i PF presenti nella BL specificando la quantità, l'OC collegato e il cliente della riga di dettaglio; se richiesto, viene stampato sempre. Per ogni PF stampa i componenti di tipo "A", "P", "S" ed "L" delle fasi richieste per le quali, nella DBP del PF, si è specificato almeno una delle sigle "D", "E" o "F" nel campo "Tipo documenti in stampa per la produzione"; i componenti sono suddivisi per fase e vengono stampati i totali componenti per ogni PF.

T **Tagliandi con raggruppamento.** Elenca i PF e i componenti relativi in evidenza "E" o "T", con la possibilità di raggruppare per parti di codice strutturato i PF; questo permette di avere, per singolo gruppo, il totale delle quantità di PF da produrre e dei componenti in evidenza. Sono riportate anche le note anagrafiche dei PF e delle singole parti di codice articolo strutturato.

1/4 (numero da 1 a 4) Etichette personalizzabili con la funzione "Servizi – Personalizzazioni – Modulistica Documenti". Viene stampata un'etichetta con il totale delle quantità su una riga d'ordine in produzione.

5/9 (numero da 5 a 9) Etichette personalizzabili con la funzione "Servizi – Personalizzazioni – Modulistica Documenti". Viene stampata un'etichetta per ogni prodotto in produzione, con eventuale sviluppo per taglia.

STAMPA ARTICOLI IN EVIDENZA – impostato ad "S" vengono stampati gli articoli in evidenza, in funzione del comando inserito nel campo successivo, in caso contrario non vengono stampate. Se le MP sono state impegnate il controllo per le evidenze viene eseguito all'interno dell'archivio impegni o della DBP a seconda del parametro espresso nel campo "**EVIDENZA SU IMPEGNI O SCHEDA**"

(INCLUDI/ESCLUDI) – "I" include l'articolo, o gli articoli, specificati nel campo successivo. "E" esclude l'articolo, o gli articoli, specificati nel campo successivo.

(CODICE ARTICOLO) – codice degli articoli in evidenza da includere o escludere dalla stampa. Sono ammessi caratteri "?" con il significato di "qualsiasi carattere nella posizione", per selezioni multiple.

EVIDENZA SU IMPEGNI O SCHEDA – questo campo appare solo se si sono impegnate le MP. "I" Effettua il controllo delle evidenze articoli sul campo relativo all'interno dell'archivio impegni articoli. "S" Effettua il controllo delle evidenze articoli sulla scheda tecnica del PF ignorando le MP impegnate. Solo documenti (CT)

LISTE COMPONENTI CON I PREZZI – valido solo se è stato indicato almeno un documento fra quelli specificati a destra del campo d'immissione. "S" i documenti verranno valorizzati con i singoli prezzi delle MP, prelevati dalla anagrafica articoli, o dall'archivio impegni a seconda del parametro di testata "PRZ". Solo documenti (DEFGHLM)

LISTE CON ESISTENZA A MAGAZ. – valido solo se è stato indicato almeno un documento fra quelli specificati a destra del campo d'immissione. "S" nelle stampe viene evidenziata la quantità in esistenza della MP. "N" non viene stampata l'esistenza. Solo documenti (DEFGHLM)

TOTALI FINO A CAMPO STRUTTURA – valido solo se è stato indicato almeno un documento fra quelli specificati a destra del campo d'immissione. Campo, all'interno del codice strutturato, fino al quale deve essere eseguito il raggruppamento delle quantità articolo. In collegamento con il campo successivo determina un diversa visualizzazione dei totali. Solo documenti (T)

DETTAGLIO, RAGGRUP. O, TOTALI – valido solo se è stato indicato almeno un documento fra quelli specificati a destra del campo d'immissione. "D" vengono riportati per ogni rottura articolo strutturato, tutte le righe PF inserite in BL. "R" vengono riportati per ogni rottura articolo strutturato, le righe con i totali divisi per codice articolo completo. "T" vengono riportati per ogni rottura articolo strutturato, i totali. Solo documenti (T)

DESCRIZIONI PF DAL DOCUMENTO OC – "S" riporta le annotazioni articoli di riga che sono presenti negli OC collegati, nelle stampe interessate. Solo documenti (BCMNO)

STAMPA RIDOTTA ESTESA – "R" Riduce la dimensione del formato a 131 crt. eliminando dalle stampe la suddivisione per taglia, o eventuali altri dati definiti stampa per stampa. "E" Stampa 220 crt. senza alcuna limitazione.

DETTAGLIO PER TAGLIA (S/N/R) – impostato il parametro **"**S" viene stampata la quantità suddivisa per taglia, impostato ad "R" viene stampata la quantità per taglia raggruppata. Per tutte le taglie che hanno la relativa tabella con posizioni vuote o con descrizioni uguali la quantità è sommata nell'elemento precedente se presente o uguale, impostato ad "N" viene stampata solo la sommatoria delle quantità per taglia.

DESCRIZIONI DA TABELLA TAGLIE – "S" riporta la descrizione delle taglie per ogni PF se risultano diverse da quella presente nel titolo di stampa.

Esempi di stampa dei documenti

```
01/01/1995                    RIEPILOGO ART. da PRODURRE (A) Bolla:   30 del:01/01/95 Scad:Urgente                    Pag.   1
BBB AZIENDA BBB                                                                    Mpf.:  1 PRIMO MAGAZ. Mmp.:  2 SECONDO MAG.

Codice art.primario    secondario          |Descrizione articolo               |UM  Qta  Pronta    in lavoro IM DL SL   OP
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
AAA                                        |ART.AAA                            |nr                  30,00 99    99   99
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                                                    T O T A L I:          0,00       30,00


01/01/1995                      DETTAGLIO ORDINI CL.(B) Bolla:   30 del:01/01/95 Scad:Urgente                            Pag.   1
BBB AZIENDA BBB                                                                                Mpf.:  1 PRIMO MAGAZ. Mmp.:  2 SECONDO MAG.

Codice art.primario    secondario          |Descrizione articolo                          |UM      Quantita'
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
AAA                                        |ART.AAA                                       |nr          30,00 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                           |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |             Qta Data sc. IM DL SL OP MAG
AAA                                        |    16 01/01/95 GIOVANNI                      |nr   3*     10,00 Urgente  99   99  99   1
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


TAGLIANDO DI PRODUZIONE (C) Bolla:   30 del:01/01/95 Scad:Urgente   Mpf.:  1 PRIMO MAGAZ. Mmp.:  2 SECOND| Indice Cod.Articolo e descrizione UM Qta
                                                                                                       |
Desc:                                                                 Sviluppo da fase  1 UNO          |
                                                                                    a fase 99          |
Cliente:GIOVANNI                                Ordine:    16 del:01/01/95 Scad.:Urgente Scad.Lav.:Urgente   |
                                                                                                       |
---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Codice art.primario    secondario            Descrizione articolo               UM      Quantita'     |
| AAA                                          ART.AAA                            nr   3*     10,00     |
|                                                                                                        |
|                                                                                                        |
|                                                                                                        |
---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
                                                                                                       |
                                                                                                       |
Nota articolo          : NOTA CHE ACCOMPAGNA LA LAVORAZIONE                                            |
                                                                                                       |
                                                                                                       |


01/01/1995                        LISTA COMPONENTI (D) Bolla:   30 del:01/01/95 Scad:Urgente                        Pag.   1
BBB AZIENDA BBB                                                                    Mpf.:  1 PRIMO MAGAZ. Mmp.:  2 SECONDO MAG.

Ubi. Codice e descrizione articolo            UM  Quantita'|UM Quantita'|     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|   Qta.Var*Fissa
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
     300             ART. 300                 nr      30,00|           |   1.100,00|      -6,00|LEO             |
     BBB             ART.BBB                  nr      60,00|           |      33,00|     -10,00|                |
     CCC             ART.CCC                  nr      90,00|           |  30.075,00|      -5,00|                |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                     Totale merce da prelevare      180,00         0,00   2.741.730
```

01/01/1995 LISTA COMPONENTI (E) Bolla: 30 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
BBB AZIENDA BBB Mpf.: 1 PRIMO MAGAZ. Mmp.: 2 SECONDO MAG.

Ubi.	Codice e descrizione articolo	UM	Quantita'	UM	Quantita'	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*Fissa
300	ART. 300	nr	30,00			1.100,00	-6,00	LEO	
BBB	ART.BBB	nr	60,00			33,00	-10,00		
CCC	ART.CCC	nr	90,00			30.075,00	-5,00		
	Totale merce da prelevare		180,00		0,00	2.741.730			

01/01/1995 LISTA COMPONENTI (F) Bolla: 30 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
BBB AZIENDA BBB Mpf.: 1 PRIMO MAGAZ. Mmp.: 2 SECONDO MAG.

Fase	Codice e descrizione articolo	UM	Quantita'	UM	Quantita'	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*Fissa
---------- Riga bolla: 1 AAA		ARTICOLO AAA							
1 L	ARTICOLO L	nr	30,00			205,26	-1,00		3* 10,00
1 BBB	ART.BBB	nr	60,00			33,00	-10,00		
2 L	ARTICOLO L	nr	30,00			205,26	-1,00		3* 10,00
2 CCC	ART.CCC	nr	90,00			30.075,00	-5,00		
3 300	ART. 300	nr	30,00			1.100,00	-6,00	LEO	
	Totale merce		240,00		0,00	2.754.045			

01/01/1995 LISTA ARTICOLI DI SPESA (G) Bolla: 16 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
BBB AZIENDA BBB Mag.: 1 PRIMO MAGAZ.

Ubi.	Codice e descrizione articolo	UM	Quantita'	UM	Quantita'	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*Fissa
S	ARTICOLO S	nr	5,00			100,00	0,00		
	Totale merce		5,00		0,00	500			

Ultima pagina

01/01/1995 LISTA ARTICOLI LAVORAZIONI (H) Bolla: 30 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
BBB AZIENDA BBB Mpf.: 1 PRIMO MAGAZ. Mmp.: 2 SECONDO MAG.

Ubi.	Codice e descrizione articolo	UM	Quantita'	UM	Quantita'	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*Fissa
L	ARTICOLO L	nr	60,00			205,26	-1,00		6* 10,00
	Totale merce		60,00		0,00	12.315			

01/01/1995 LISTA LAVORAZIONI COMPONENTI (L) Bolla: 30 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
BBB AZIENDA BBB Mpf.: 1 PRIMO MAGAZ. Mmp.: 2 SECONDO MAG.

Ubi.	Codice e descrizione articolo	UM	Quantita'	UM	Quantita'	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*Fissa
L	ARTICOLO L	nr	30,00			205,26	-1,00		3* 10,00
	Totale merce		30,00		0,00	6.157			

01/01/1995 DETTAGLIO ORDINI CL.(M) Bolla: 30 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
BBB AZIENDA BBB Mpf.: 1 PRIMO MAGAZ. Mmp.: 2 SECONDO MAG.

Codice art.primario secondario	Descrizione articolo	UM	Quantita'
AAA	ART.AAA	nr	30,00 in lavoro

	Numero	Data	Ordini in lavorazione del Cliente		Qta	Data sc.	IM	DL	SL	OP	MAG
AAA	16	01/01/95	GIOVANNI	nr	3* 10,00		99	99	99		1

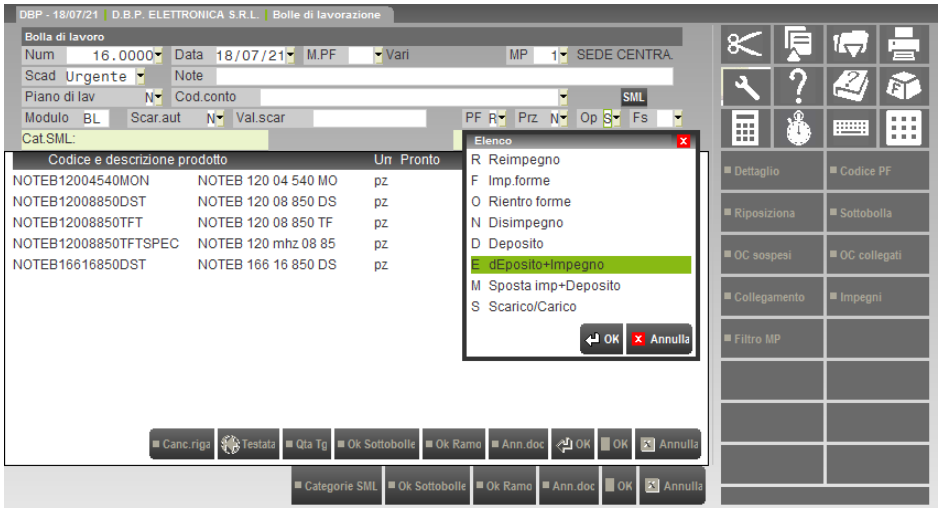
Fase	Codice e descrizione articolo	UM	Quantita'	UM	Quantita'	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*Fissa
1 L	ARTICOLO L	nr	30,00			205,26	-1,00		3* 10,00
1 BBB	ART.BBB	nr	60,00			33,00	-10,00		
2 L	ARTICOLO L	nr	30,00			205,26	-1,00		3* 10,00
2 CCC	ART.CCC	nr	90,00			30.075,00	-5,00		
3 300	ART. 300	nr	30,00			1.100,00	-6,00	LEO	
	Totali		240,00		0,00	2.754.045			
	Totali		240,00		0,00	2.754.045			

```
01/01/1995                          NOTE COMPONENTI (N) Bolla:   30 del:01/01/95 Scad:Urgente                          Pag.   1
BBB AZIENDA BBB                                                                                  Mpf.:  1 PRIMO MAGAZ. Mmp.:  2 SECONDO MAG.

Codice art.primario    secondario          |Descrizione articolo                          |UM      Quantita'
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
AAA                                        |ART.AAA                                       |nr          30,00 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                           |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |             Qta Data sc. IM DL SL OP MAG
AAA                                        |    16 01/01/95 GIOVANNI                      |nr   3*     10,00          SI    99 99   1
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo           UM  Quantita'|Note articolo
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
  1  UNO                                     ============|
     L              ARTICOLO L               nr      30,00|
     BBB            ART.BBB                  nr      60,00|
  2  DUE                                     ============|
     L              ARTICOLO L               nr      30,00|
     CCC            ART.CCC                  nr      90,00|
  3  TRE                                     ============|
     300            ART. 300                 nr      30,00|


01/01/1995                  NOTE COMPONENTI IN EVIDENZA (O) Bolla:   30 del:01/01/95 Scad:Urgente                      Pag.   1
BBB AZIENDA BBB                                                                                  Mpf.:  1 PRIMO MAGAZ. Mmp.:  2 SECONDO MAG.

Codice art.primario    secondario          |Descrizione articolo                          |UM      Quantita'
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
AAA                                        |ART.AAA                                       |nr          30,00 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                           |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |             Qta Data sc. IM DL SL OP MAG
AAA                                        |    16 01/01/95 GIOVANNI                      |nr   3*     10,00          SI    99 99   1
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo           UM  Quantita'|Note articolo
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
  1  UNO                                     ============|
     L              ARTICOLO L               nr      30,00|
  3  TRE                                     ============|
     300            ART. 300                 nr      30,00|


01/01/1995               TAGLIANDO CUMULATIVO DI PRODUZIONE (T) Bolla:   30 del:01/01/95 Scad:Urgente                  Pag.   1
BBB AZIENDA BBB                                                                                  Mpf.:  1 PRIMO MAGAZ. Mmp.:  2 SECONDO MAG.

Codice art.primario    secondario          |Descrizione articolo              |UM    Quantita'| IM DL SL OP
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
AAA                                        |ART.AAA                           |nr       10,00| 99    99 99
AAA                                         ------------------------ T o t a l i          10,00|
                                           |Indice   Componenti in evidenza                          Quantita'|
                                           |         300              ART. 300                          30,00|

-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                                                    T o t a l i          10,00|
Ultima pagina
```

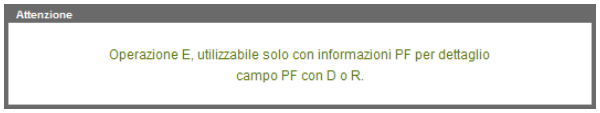
OPERAZIONE “E” – Deposito + Impegno

L’operazione “E” effettua le stesse operazioni della operazione “D” ma agisce anche sull’archivio impegni, impegnando tutte le materie prime per la quantità inserita nel documento a prescindere da quella letta alla partenza dagli impegni o dallo sviluppo della distinta base.

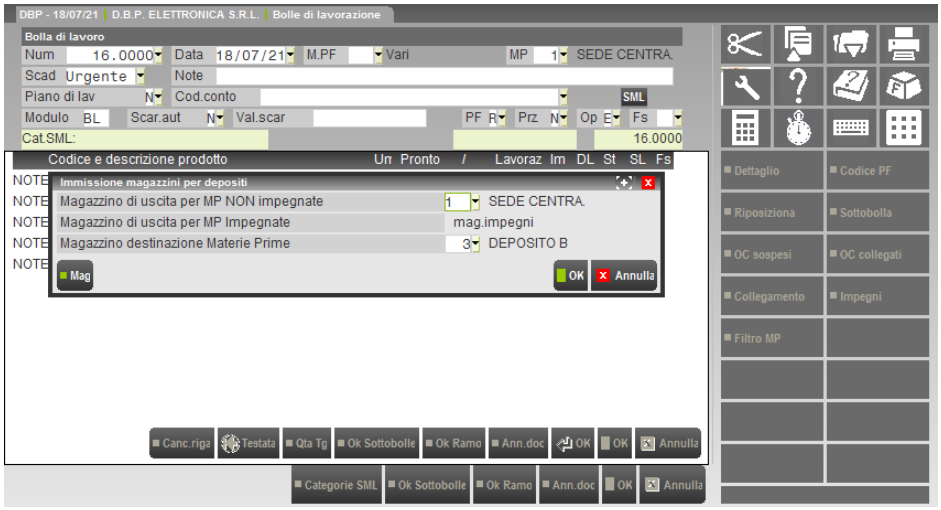
Nel campo “OP” è presente l'opzione “E” “Deposito + Impegno”, come mostrato nella maschera di seguito illustrata:


DBP - 18/07/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Bolla di lavoro
Num 16.0000 Data 18/07/21 M.PF Vari MP 1 SEDE CENTRA.
Scad Urgente Note
Piano di lav Cod.conto SML
Modulo BL Scar.aut N Val.scar PF R Prz N Op S Fs
Cat.SML:
Codice e descrizione prodotto Un Pronto
NOTEB12004540MON NOTEB 120 04 540 MO pz
NOTEB12008850DST NOTEB 120 08 850 DS pz
NOTEB12008850TFT NOTEB 120 08 850 TF pz
NOTEB12008850TFTSPEC NOTEB 120 mhz 08 85 pz
NOTEB16616850DST NOTEB 166 16 850 DS pz
Elenco
R Reimpegno
F Imp.forme
O Rientro forme
N Disimpegno
D Deposito
E dEposito+Impegno
M Sposta imp+Deposito
S Scarico/Carico
OK Annulla
Dettaglio Codice PF
Riposiziona Sottobolla
OC sospesi OC collegati
Collegamento Impegni
Filtro MP
Canc.riga Testata Qta Tg Ok Sottobolle Ok Ramo Ann.doc OK OK Annulla
Categorie SML Ok Sottobolle Ok Ramo Ann.doc OK Annulla

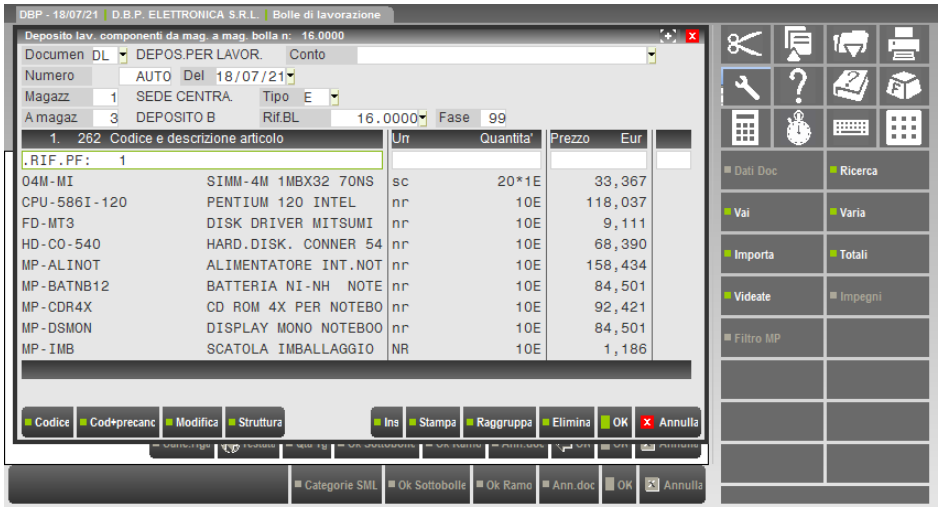
Tale operazione è condizionata all’utilizzo nel campo “PF” dell’opzione “D” o “R” in caso contrario compare il seguente messaggio:



Eseguendo l’operazione “E” viene proposto a video la seguente maschera:


DBP - 18/07/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Bolla di lavoro
Num 16.0000 Data 18/07/21 M.PF Vari MP 1 SEDE CENTRA.
Scad Urgente Note
Piano di lav Cod.conto SML
Modulo BL Scar.aut N Val.scar PF R Prz N Op E Fs
Cat.SML:
16.0000
Codice e descrizione prodotto Un Pronto / Lavoraz Im DL St SL Fs
Immissione magazzini per depositi
Magazzino di uscita per MP NON impegnate 1 SEDE CENTRA.
Magazzino di uscita per MP Impegnate mag.impegni
Magazzino destinazione Materie Prime 3 DEPOSITO B
Mag
OK Annulla
Dettaglio Codice PF
Riposiziona Sottobolla
OC sospesi OC collegati
Collegamento Impegni
Filtro MP
Canc.riga Testata Qta Tg Ok Sottobolle Ok Ramo Ann.doc OK OK Annulla
Categorie SML Ok Sottobolle Ok Ramo Ann.doc OK Annulla

Il primo magazzino viene utilizzato per tutte le MP non impegnate che interesseranno lo sviluppo della Distinte Basi, il secondo magazzino viene utilizzato come magazzino di destinazione per il documento "DL" che è proposto. Impostati i magazzini e la relativa fase di elaborazione alla conferma, tramite il tasto F10, viene visualizzato il documento di Deposito:



Poiché è obbligatorio l'utilizzo dei parametri "D" o "R" nel campo "PF" l'elenco delle materie prime è dettagliato per prodotto finito e per ogni materie prima presente nel documento è possibile visionare e/o modificare sia il riferimento al prodotto finito che la fase di esecuzione. Tramite la pressione del tasto F10 il documento viene memorizzato.

DETTAGLIO DELL'OPERAZIONE PER ARCHIVIO ED ESECUZIONE

SVILUPPO

Per le fasi non impegnate, le MP vengono prelevate dallo sviluppo della DB, partendo dalla fase successiva a quella depositata in precedenza, o impegnata, fino a quella impostata, ed il magazzino utilizzato sarà il magazzino di uscita MP specificato nella finestra "IMMISSIONE MAGAZZINI PER DEPOSITI".

MAGAZZINI

Vengono eseguiti tanti documenti per quanti sono i magazzini di partenza delle MP.

Il magazzino di partenza è quello inserito nell'impegno se MP impegnata, o quello inserito nella finestra "IMMISSIONE MAGAZZINI PER DEPOSITI" se MP proveniente da sviluppo. Nel caso in cui il magazzino di partenza sia uguale a quello di destinazione, non viene presentato nessun documento DL.

CONFERMA DOCUMENTO

Alla conferma del documento "DL", con il tasto F10, la riga del PF verrà marcata con la fase di deposito impostata, sia nella colonna "DL" che nella colonna "IM" impegno, verrà memorizzato il documento "DL" cosi come presentato a video con le sole righe evadibili.

IMPEGNI

Se le fasi considerate risultano impegnate, le MP vengono estrapolate dall'archivio impegni, partendo dalla fase 1 fino alla fase impostata ed il magazzino utilizzato sarà quello scritto sull'archivio stesso. Vengono scartate tutte la materie prime già depositate

Tutte le MP selezionate dall'archivio impegni inserite nel documento saranno cancellate dall'archivio impegni ed inserite nell'archivio impegni alla conferma del documento

Se è presente, nelle righe del documento "DL", il Rif.Pf e la fase, vengono impegnate le MP presenti nel documento a seconda dello stato di riga:

- le righe evadibili vengono impegnate sul magazzino di destinazione come depositate;
- le righe residue vengono impegnate sul magazzino di partenza come NON depositate.

abbinate al Prodotto finito per la fase impostata.

Se NON è presente, nelle righe del documento "DL", il "Rif.Pf" e la fase, vengono impegnate le MP presenti nel documento DL a seconda dello stato di riga:

- le righe evadibili vengono impegnate sul magazzino di destinazione come RES_SL;
- le righe residue vengono impegnate sul magazzino di partenza come RES_DL

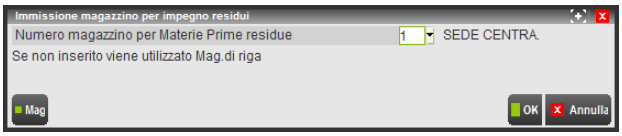
NOTA BENE:

se sono inserite delle righe di MP in aggiunta a quelle presentata nel documento DL fare attenzione al Rif.PF e alla fase da inserire sulla riga (Shift+F7).

DOCUMENTO

Nel documento "DL" sono inserite tutte le materie prime che provengono a dalla lettura dell'archivio impegni, o dallo sviluppo della Distinta Base, a differenza delle altre operazioni, tutte le operazioni che sono eseguite all'interno del documento vengono riportate quindi nell'archivio degli impegni.

Gestendo articoli in residuo viene richiesto tramite apposita maschera:



su quale magazzino il residuo debba essere gestito, digitato lo stesso magazzino nel quale si sta facendo il documento "DL" non ci sarà nessuna gestione del residuo, cioè la procedura sommerà le quantità.

> ***NOTA BENE:***
>
> *alla conferma del documento DL vengono memorizzate le MP nell'archivio impegni a parità di RIf.PF, di magazzino, di articolo, di fase le quantità vengono sommate, quindi MP impegnate su stesso magazzino per stesso PF per stessa fase non possono essere DEPOSITATE e NON depositate.*

Tutte le righe Evadibili nel documento DL con riferimento al PF sono memorizzate nell'archivio impegni come Depositate, ed impegnate nel magazzino con la quantità presente nel documento.

Le righe Evadibile nel documento DL ma senza riferimento al PF sono memorizzate nell'archivio impegni come RES_SL residuo di scarico poiché presenti nel "DL" e successivamente dovrà essere scaricata dal relativo magazzino con una operazione di scarico merce residua.

Le righe Residue nel documento DL con riferimento al PF sono memorizzate nell'archivio impegni come NON Depositata, impegnate sul magazzino di partenza con la quantità inserita nel documento "DL".

Le righe Residue nel documento DL ma senza riferimento al PF sono memorizzate nell'archivio impegni come Residuo di deposito sul magazzino di partenza pertanto successivamente dovranno essere depositata su altro magazzino con una operazione di avanzamento merce di deposito residua.

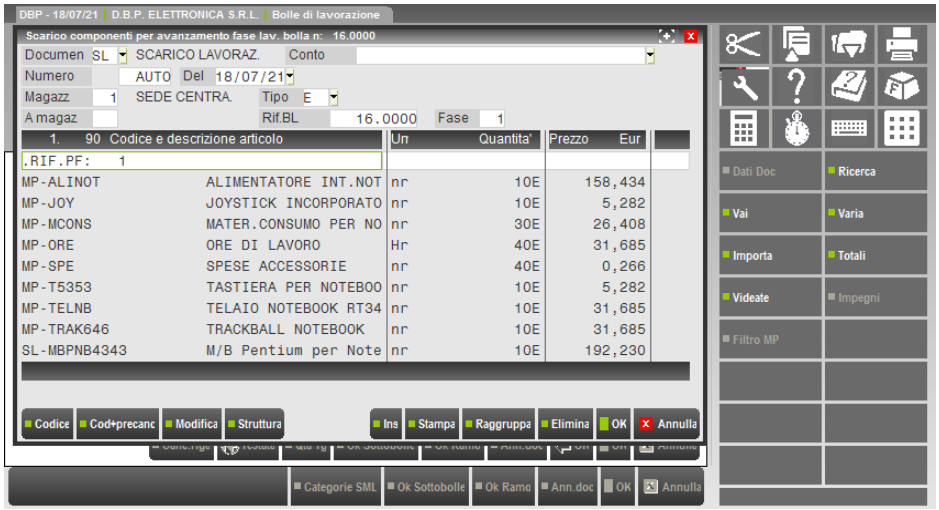
DOCUMENTI DI AVANZAMENTO LAVORAZIONE

Vediamo ora i documenti generabili alla conferma di una BL.

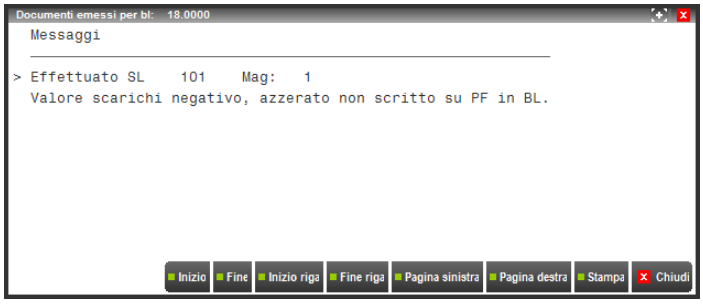
SCARICO DI LAVORAZIONE

Se è stata impostata una fase, per almeno una riga della BL, ed il parametro nel campo Operazioni è impostato ad "S", viene generato il relativo documento SL.

Dopo la scrittura della BL, ed eventuale stampa, viene presentata la videata del documento SL con tutti i componenti, di tutti i PF, per le fasi da scaricare, raggruppati per codice articolo, unità di misura, prezzo e verrà proposto un documento per ogni magazzino interessato dalle MP.

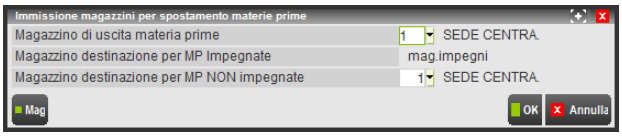


Nel caso il totale del documento sia negativo, non avendo valore l'esistenza del documento nella bolla di lavorazione, viene effettuato lo stesso il documento, ma nel campo valore dello scarico e valore degli impegni scaricati per la bolla di lavorazione non viene scritto nessun importo ed i campi vengono impostati a zero, come mostrato dalla seguente videata.



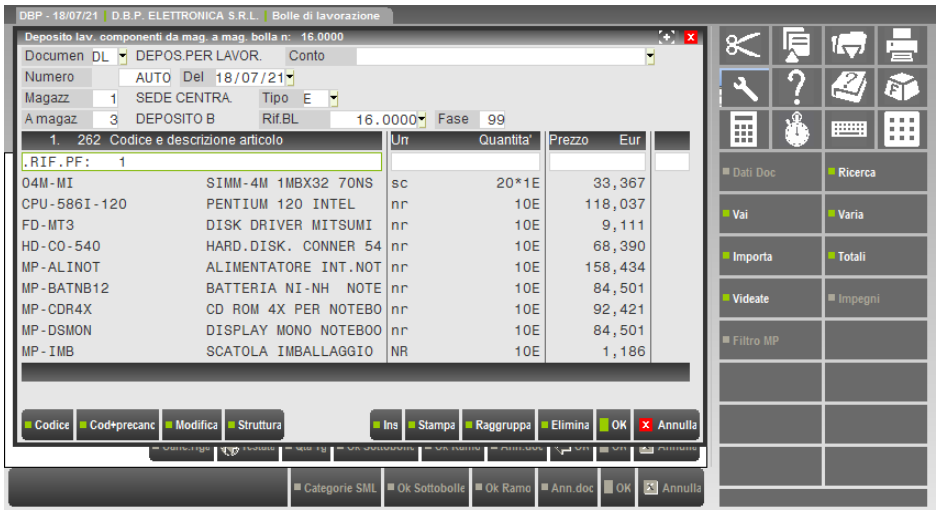
DEPOSITO DI LAVORAZIONE

Se è stato richiesto il deposito di lavorazione operazione di tipo "D" viene aperta una finestra per la richiesta dei magazzini per lo spostamento delle materie prime


Immissione magazzini per spostamento materie prime
Magazzino di uscita materia prime 1 SEDE CENTRA.
Magazzino destinazione per MP Impegnate mag.impegni
Magazzino destinazione per MP NON impegnate 1 SEDE CENTRA.
Mag
OK
Annulla

successivamente impostata la fase viene generato il relativo documento DL.

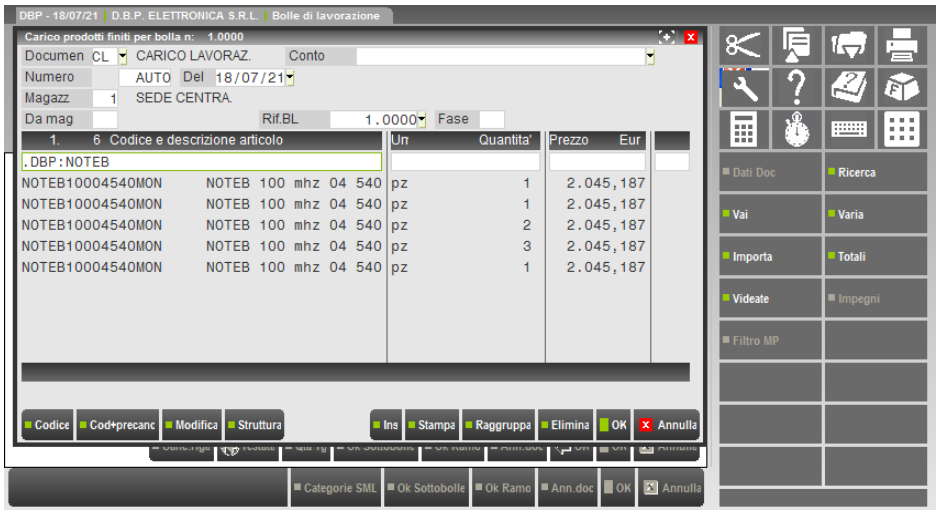
Dopo la scrittura della BL, ed eventuale stampa, viene presentata la videata del documento DL con tutti i materiali dei PF.



CARICO DI LAVORAZIONE

Se è stato impostato un carico, dicitura "CL" nel campo fase, per almeno una riga della BL, viene generato il relativo documento CL.

Dopo la scrittura della BL, ed eventuale stampa, e dopo gli eventuali documenti SL per terminare la lavorazione, le fasi non ancora scaricate, o i residui di scarico, viene presentata la videata del documento CL contenente la lista di tutti i PF per cui è stato richiesto il carico di lavorazione nelle varie quantità



Effettuato il carico di lavorazione ed effettuati quindi tutte le operazioni sulla bolla ne viene chiesta la cancellazione tramite apposita finestra:

Alla conferma dell'operazione, la bolla di lavorazione ed eventualmente le sue sottobolle, verranno cancellate, ma sarà sempre possibile tramite il menù Consuntivo delle lavorazioni o tramite emissione revisione documenti, controllarne i movimenti.

> *Si ricorda che la valorizzazione del costo del prodotto finito dipende dal valore del parametro impostato nei parametri di produzione.*

CARATTERISTICHE DEI DOCUMENTI SL – DL – CL

Per tutti i documenti, se il parametro "Scar.aut:" era impostato a 'S', il programma, in automatico, confermerà il documento e, se previsto, lo stamperà.

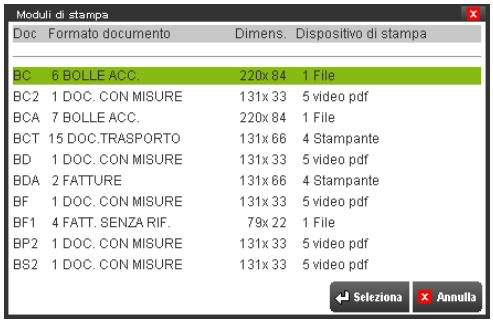
Campi d'immissione

DOCUMEN – Campo da 3 caratteri alfanumerici che identificano la sigla del documento. I primi due caratteri identificano il tipo di documento da eseguire:

- **SL** Scarico materie prime dal file impegni, se gestiti, o dallo sviluppo della scheda tecnica.
- **DL** Deposito per Lavorazione esterna, vengono presentate le MP della BL per il deposito.
- **CL** Carico di Lavorazione. Attenzione, non è possibile effettuare dei carichi parziali da questa funzione, se necessario si deve spezzare la riga direttamente sulla BL.

Il terzo carattere (facoltativo) identifica il tracciato della modulistica, definita in "Servizi – Personalizzazioni – Modulistica Documenti".

È attivo il tasto **F2** che visualizza le sigle accettate con accanto la propria descrizione (memorizzata nella tabella aziendale descrizione documenti). Inoltre è attivo il tasto **F3 Moduli di stampa**, tramite il quale è possibile visualizzare l'elenco dei moduli definiti in modulistica documenti. Premendo **F3** si apre la seguente finestra:


Moduli di stampa
Doc Formato documento Dimens. Dispositivo di stampa
BC 6 BOLLE ACC. 220x 84 1 File
BC2 1 DOC. CON MISURE 131x 33 5 video pdf
BCA 7 BOLLE ACC. 220x 84 1 File
BCT 15 DOC.TRASPORTO 131x 66 4 Stampante
BD 1 DOC. CON MISURE 131x 33 5 video pdf
BDA 2 FATTURE 131x 66 4 Stampante
BF 1 DOC. CON MISURE 131x 33 5 video pdf
BF1 4 FATT. SENZA RIF. 79x 22 1 File
BP2 1 DOC. CON MISURE 131x 33 5 video pdf
BS2 1 DOC. CON MISURE 131x 33 5 video pdf
Seleziona
Annulla

In questa maschera sono attivi i tasti funzione “Esc/Fine Uscita”, “Invio Scelta”, i tasti di navigazione FrecciaSU, FrecciaGiu, PaginaSu, PaginaGiu, Sh+F5Inizio tabella, Sh+F6Fine tabella. La riga su cui ci si posiziona viene evidenziata e premendo “Invio” si chiude la finestra e la sigla selezionata viene riportata nel campo relativo. Nel caso venga attivata la finestra impostando il relativo campo con una sigla documento, la finestra si apre posizionandosi su tale sigla documento, nel caso non ci sia si posiziona sul successivo. Nel caso in cui il campo sigla documento non sia impostato, attivando tale finestra sono riportati tutti i moduli ordinati per sigla documento.

Se si richiama una sigla che non ha nessun modulo di stampa definito, il documento non viene stampato ma in ogni caso viene registrato nei vari archivi.

I documenti creati in questo punto del programma sono revisionabili anche dal menù: “Emissione/revisione documenti”, nello stesso modo è possibile crearli direttamente con tale funzione, ma NON è possibile revisionarli in questa funzione.

> ***ATTENZIONE:*** *qualunque variazione a questi documenti, sarà conteggiata nel consuntivo, ma non nella gestione della lavorazione.*
>
> *Ad esempio, se il parametro “Car.costo Prod.Fin(U/S/M/V/P/L):” è impostato a “L”, (sommatoria scarichi), il valore di carico del PF sarà dato dalla sommatoria del valori derivati dall’impegno dei materiali o dallo sviluppo della DB, se non si è eseguito l’impegno, e non da quelli inseriti o variati sui documenti SL, in quanto in tali documenti, la MP vengono raggruppate per codice, e quindi risulterebbe impossibile suddividere giustamente le variazioni apportate; anche se la BL ha una sola riga, e quindi un solo PF, le variazioni non vengono conteggiate. Per fare in modo che il carico del PF segua gli scarichi delle MP occorre impegnare i materiali, e apportare le modifiche dalla gestione impegni, tasto Sh+F5 dalla BL; attenzione i prezzi inseriti nella videata saranno presi in considerazione solo se gli impegni sono stati generati tramite il carattere ‘F’ e non ‘S’.*

NOTA BENE:

1) In questo campo è possibile inserire una qualunque sigla documento ad eccezione della sigla “FT”, “FC”, “FF”. Utilizzando una sigla diversa da quella proposta dalla procedura, le righe della BL saranno comunque avanzate alla fase indicata, ma tali operazioni non verranno conteggiate nel consuntivo. Inoltre nella trasformazione vengono controllati i codici dei conti clienti/fornitori in merito al tipo documento che si sta creando:Solo se il controllo di gestione è attivo è possibile generare anche documenti di tipo “PC” e “PF”.
2) Se quando il programma presenta una SL, si cambia tale sigla in CL, e nel caso presenti CL si inserisce SL, le operazioni verranno eseguite all’incontrario, cioè verranno caricate le MP e scaricati i PF; utile, ad esempio, nella produzione dei salumi, dove gli insaccati (MP) verranno caricati, mentre il maiale (PF) verrà scaricato.
3) Se i documenti “SL” “CL” “DL” vengono trasformati in “BC” viene richiesto anche il numero di serie della bolla (solo se si gestiscono più serie).

NUMERO – numero del documento, il programma propone la parola AUTO ad indicare una numerazione progressiva automatica, ma è possibile assegnare un numero a piacere, ed in questo caso non verrà aggiornato il contatore automatico della numerazione.

DEL – data di emissione del documento, viene presentata la data odierna.

MAGAZZ. – Numero del magazzino che deve essere movimentato. Il campo assume significati diversi a seconda dei documenti:

“BD” Bolla deposito, determina il magazzino da cui viene prelevata la merce. Il movimento incrementa il progressivo CARICO ma in NEGATIVO.

> ***NOTA BENE:*** *Sul magazzino di destinazione, se immesso, viene eseguito un CARICO IN POSITIVO, in questo modo vengono modificate le giacenze dei due magazzini ma l'esistenza del TOTALE Magazzini non varia. Se non viene immesso il magazzino di destinazione viene movimentato solo il magazzino di provenienza, ed in questo caso varia anche il TOTALE magazzini (questa modalità viene usata per fare scarichi di merce da distruggere o aggiornare il magazzino in seguito a calo peso naturale).*

“DL” Depositi per lavorazioni. Stessa logica della “BD”, determina il magazzino da cui prelevare le materie prime da consegnare al lavorante. Il movimento incrementa il progressivo CARICO ma in NEGATIVO.

“SL” Scarico lavorazioni. Determina il magazzino da cui prelevare le materie prime per la lavorazione. Il movimento incrementa il progressivo SCARICO.

“CL” Carico Lavorazioni. Determina il magazzino su cui CARICARE il prodotto finito derivato da una lavorazione. Il movimento incrementa il progressivo CARICO.

> ***NOTA BENE:*** *quando all’interno del documento ci si trova su un campo che non sia il codice articolo, nell’ultima riga del video appaiono i dati relativi a disponibilità ed esistenza dell’articolo, relativamente al magazzino immesso.*

A MAGAZ – Magazzino al quale destinare gli articoli presenti nel documento in esame. Attivato solo per il documento di tipo "DL depositi per lavorazioni", "SL scarichi di lavorazione" "CL carichi di lavorazione", se inserito, il numero di magazzino in questo campo deve essere diverso dal campo precedente. Modificare il numero di magazzino di partenza o di destinazione non cambia l'impegno già memorizzato in precedenza, ma solo i progressivi del documento che si sta emettendo. Si consiglia di non modificare mai questo campo in presenza di impegni sulla BL, ma di modificare direttamente il magazzino MP sulla BL, prima di effettuare qualsiasi documento.

CONTO – codice conto intestatario del documento, viene presentato l'eventuale conto immesso nella testata della BL. Se il conto ha il campo "Fatturare a" impostato, il relativo codice prende il posto di quello indicato nella BL, e viene segnalato:

TIPO – tipo evadibilità. Inserendo uno dei seguenti caratteri si otterrà che tutte le righe del documento:

" " diventano " ." e assumono il significato di residui.

"E" diventano "E" e assumono il significato di evadibili

"ES" diventano "E" e assumono il significato di evadibili le sole righe la cui quantità in esistenza soddisfi la quantità da evadere, nell'altro caso diventano " " residui

"ED" diventano "E" e assumono il significato di evadibili le sole righe la cui quantità disponibile soddisfi la quantità da evadere, nell'altro caso diventano " " residui

"RS" viene resa "E" la riga per l'eventuale parte di quantità che viene soddisfatta dall'esistenza. Viene creata una nuova riga " " residua per la quantità rimanente.

"RD" viene resa "E" la riga per l'eventuale parte di quantità che viene soddisfatta dalla disponibilità, e viene creata una nuova riga " " residua per la quantità rimanente.

"DES" diventano "E" e assumono il significato di evadibili le sole righe la cui quantità in esistenza soddisfi la quantità da evadere, nell'altro caso diventano " " residui

"DED" diventano "E" e assumono il significato di evadibili le sole righe la cui quantità disponibile soddisfi la quantità da evadere, nell'altro caso diventano " " residui

"DRS" viene resa "E" la riga per l'eventuale parte di quantità che viene soddisfatta dall'esistenza. Viene creata una nuova riga " " residua per la quantità rimanente.

"DRD" viene resa "E" la riga per l'eventuale parte di quantità che viene soddisfatta dalla disponibilità, e viene creata una nuova riga " " residua per la quantità rimanente.

NOTA BENE: per le sigle che cominciano con la lettera "D" il controllo è effettuato sul magazzino di destinazione a differenza degli atri valori dove il controllo è effettuato sul magazzino di partenza. Se si usano tali sigle ma non è impostato il magazzino di destinazione il controllo sarà effettuato automaticamente sul magazzino di partenza

Gli articoli considerati residui " " verranno inseriti nell'archivio impegni come residui per la BL corrente; e verranno riproposti per ulteriori documenti successivamente.

Se il documento in corso è "SL" la riga residua verrà considerata come residuo di scarico RES_SL, e verrà riproposta nel documento "SL" come residuo di scarico della BL. I residui di scarico movimentano il progressivo impegni nell'anagrafica articoli.

Se il documento in corso è "DL" la riga residua verrà considerata come residuo di deposito RES_DL, e verrà riproposta nel documento "DL" come residuo di deposito della BL non movimentando i progressivi

Gli articoli considerati evadibili, "E", vengono inseriti nel documento e memorizzati sull'archivio dei movimenti di magazzino al fine di poter effettuare delle statistiche tramite l'apposita funzione: "Consuntivo delle lavorazioni".

RIF.BL – riferimento BL, viene visualizzato in numero della BL in corso per poter essere utilizzato successivamente dal consuntivo delle lavorazioni.

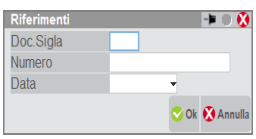
FASE – Viene visualizzata la fase fino alla quale si sta effettuando l'operazione.

TASTI FUNZIONE TESTATA

F4 Nei seguenti campi della testata documento:
"Documen" (Sigla documento);
"Numero" (Serie/numero documento);
"Del" (Data documento).

è attivo il tasto funzione F4 "Rif.esterni".

Premendo il tasto funzione F4 viene aperta la seguente finestra:



I riferimenti esterni al documento sono:

SIGLA – sigla documento di 4 caratteri alfanumerici (lettere maiuscole, numeri e caratteri speciali "/" "–" " " "_" ".")

NUMERO – numero documento di 16 caratteri alfanumerico (lettere maiuscole, numeri e caratteri speciali "/" "–" " " "_" ".")

DATA – data del documento ggmmaa (da 01/01/1960 a 31/12/2048)

Nell'immissione di queste informazioni viene effettuato il controllo per cui la data risulta obbligatoria se sono stati inseriti la sigla o il numero.

F6 Nei seguenti campi della testata documento:

CAUSALE DEL MOVIMENTO – Numero della causale del movimento, memorizzata nella tabelle generali di magazzino. Premendo F2 si apre una finestra con l'elenco delle causali, che sono state definite nell'apposita tabella. Questa causale risulta utile per le statistiche sul venduto, per eseguire selezioni nella fatturazione differita o nella ricerca documenti.

NOTE – Questo campo permette di inserire delle note che seguono il documento con la possibilità di stamparle sulla modulistica, o di selezionare i documenti all'interno della finestra di ricerca, da emissione revisione documenti, utilizzando anche i caratteri '?' (qualsiasi carattere nella posizione).

SH+F3 In tutti i tipo documento vi è la possibilità di annullare gli articoli presenti nel corpo del documento stesso in base alla loro tipologia. Questa funzione viene attivata con i tasti SH+F3 dalla testata del documento che apre la seguente finestra:

dove poter inserire le tipologie dei codici da eliminare.

- **A** = Articolo di magazzino;
- **P** = Articolo in conto deposito;
- **S** = Articolo tipo spesa;
- **L** = Articolo lavorazione;
- **D** = Righe descrittive (carattere punto "." prima posizione).

CODICE E DESCRIZIONE ARTICOLO – codice del componente da movimentare.

- **Per i documenti DL o SL.** Le MP che vengono qui presentate sono raggruppate per codice articolo, unità di misura e prezzo per una più facile visione d'insieme del documento e suddiviso in tanti SL per quanti sono i magazzini MP utilizzati sugli impegni.
- **Per i documenti CL.** L'articolo che viene proposto è il PF presente sulla BL, non raggruppato in caso di più ordini CL e suddiviso in tanti CL per quanti sono i magazzini PF.

Su tale campo sono attivi i seguenti tasti funzione, gli stessi abilitati nella funzione di "Revisione impegni", alla quale si rimanda per una spiegazione più dettagliata:

F5 Totale articoli;

F7 Ricerca componente. Una volta attivato vengono abilitati i seguenti tasti:

- **F6** Ricerca sulle righe precedenti;
- **F8** Ricerca sulle righe successive.

F11 Inserimento riga;

Sh+F3 Cancellazione riga;

Sh+F5 Lista articoli.

Sh+F6 **VARIAZIONE MP DOCUMENTO,** premendo questo tasto appare una videata in cui inserire nella prima parte i parametri di selezione delle MP da ricercare sul documento nella seconda le variazioni da effettuare

ARTICOLO – Codice dell'articolo da ricercare, o da sostituire. Nel campo di selezione avremo la possibilità di ricercare i codici utilizzando il carattere jolly "?" che significa qualsiasi carattere in quella posizione. Nel campo di variazione, oltre al carattere "?" è possibile utilizzare il simbolo "$" che identifica il codice per intero che è stato elaborato. Si avrà la possibilità di effettuare una selezione di ricerca ad esempio del codice "?1" che elaborerà tutti i codici articolo che hanno nella seconda posizione il carattere "1" (esempio "01") ed utilizzare il simbolo "$" nel campo di variazione, inserendo ad esempio "$-ORE" in modo da sostituire al posto del codice "01" il codice "01-ORE".

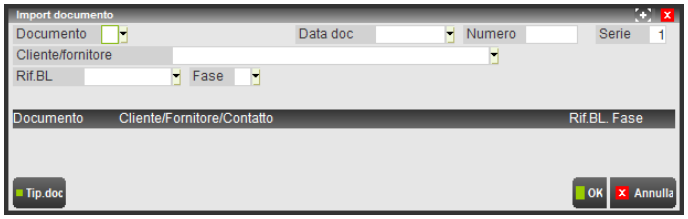
QUANTITÀ – Si avrà la possibilità, di sostituire la quantità per i codici articolo elaborati in base ad un valore di uguaglianza "=", o in base ad una percentuale "%" , oppure di sommare "+" alla quantità espressa un determinato valore.

Alla conferma con il tasto F10, verranno riportate le variazioni sulle MP presenti a video, e solo alla conferma del documento con il tasto F10, verranno memorizzate le variazioni.

Sh+F7 Posizionamento alla riga.

Inoltre è attivo anche il seguente tasto funzione:

Sh+F12 Importazione righe da un altro documento. Viene presentata la seguente finestra:



DOCUMENTO – sigla del documento da importare, campo obbligatorio. Vengono poi richiesti altri dati, con cui è possibile limitare la selezione

DATA DOC – data del documento;

NUMERO – numero del documento;

SERIE – serie del documento.

CLIENTE/FORNITORE – codice cliente o fornitore intestatario del documento;

RIFERIMENTO BOLLA – numero del documento bolla di lavoro al quale limitare la selezione. Si ricorda che gli unici documenti che portano tale informazione sono i documenti SL DL CL;

FASE – numero della fase alla quale limitare la selezione. Si ricorda che gli unici documenti che portano tale informazione sono i documenti SL DL CL.

Premendo il tasto F10, sull'ultima riga della finestra, sotto la dicitura "risultato della ricerca", in base ai campi immessi, verrà visualizzato il primo documento valido, e tramite i tasti 'freccia in alto' e 'freccia in basso', si può scorrere su tutti i documenti selezionati, e con il tasto F10 acquisire le righe del documento selezionato.

UM – unità di misura nella quale viene trattato l'articolo. Se l'articolo viene utilizzato con quella secondaria, tutte le movimentazioni sono comunque rapportate alla unità di misura primaria, secondo il coefficiente di conversione dell'articolo. Sul campo è attivo il tasto funzione F2 per la scelta dell'unità di misura che si possono utilizzare.

QUANTITÀ – quantità nella quale viene movimentato l'articolo, nel caso di una materia prima a taglie valgono le stesse regole e videate specificate nel paragrafo "DETTAGLIO PRODOTTI", e con le seguenti particolarità:

- **Se attiva la gestione dei lotti, si avrà la possibilità di gestirli, il modo di utilizzo è lo stesso di quello di Emissione revisione documenti. Unica eccezione riguarda la gestione delle quantità residue nei documenti alle quali non sarà possibile assegnare un lotto. Nel caso in cui si sia premuto il tasto "F7" quindi tolto l'auto prelievo, per reimpostarlo bisogna eliminare il carattere di evadibilità dalla riga ed uscire dal rigo quindi rientrare ed impostare la riga ad evadibile.**

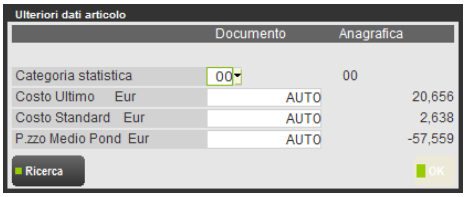
– Se nell'anagrafica dell'articolo è stata definita l'unità di vendita, questa appare nella forma: "* 12", ed è possibile immettere il numero dei multipli, ad esempio: "5 * 12 ", dove 5 è il numero dei colli che viene sommato nel totale colli del documento, 12 è la quantità unitaria, quindi 5 colli da 12 pezzi per un totale di 60 pezzi . In tutti i documenti vengono così espresse per colli le quantità espresse per materia prima se dichiarate nella DBP del PF. Nel caso la MP sia stata movimentata più di una volta le quantità saranno raggruppate, per poterle movimentare separatamente bisognerà impostare a "D" il parametro "PF" nella testata della bolla di lavorazione.

– Per i documenti di tipo CL se si modifica questa quantità non cambia la quantità del PF presente nella BL e di conseguenza per eventuali ordini Clienti collegati, non cambia la quantità sull'ordine. Non viene gestito il campo "E/R", in quanto non è possibile avere residui sul documento CL. Se si intende effettuare un carico parziale del PF occorre effettuare un "Spezza riga", tasto F7 nel dettaglio prodotti, direttamente dalla BL.

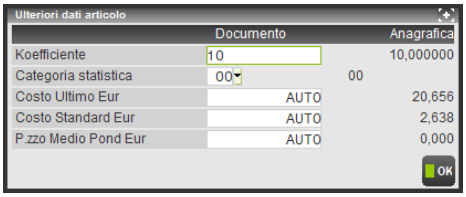
– Per i documenti di tipo SL o DL se si modifica la quantità e si immette il carattere 'R' nel campo successivo la riga viene spezzata, impostando a residuo la differenza della quantità impostata con l'originale. Nel caso non si immetta il carattere 'R' viene persa la quantità originale e resta solo quella immessa senza gestione dei residui.

F7 Permette di variare l'aliquota Iva, presente nella parte bassa del video:

F8 Ulteriori dati articolo: serve per vedere e modificare i dati relativi alla riga articolo in esame. E' aperta la finestra sotto riportata, che è suddivisa in due colonne: "DOCUMENTO", "ANAGRAFICA". Sono quindi presentati quei campi gestiti dall'articolo: la categoria statistica, il coefficiente, la tabella taglie, il costo ultimo, il costo standard, il prezzo medio ponderato.



CATEGORIA STATISTICA – Specifica la categoria statistica dell'articolo che si vuole conservare nel documento. E' presentato a video il valore impostato nell'anagrafica articolo.



KOEFFICENTE – Specifica il coefficiente dell'articolo che si vuole conservare nel documento. E' presentato a video il valore impostato nell'anagrafica articolo.

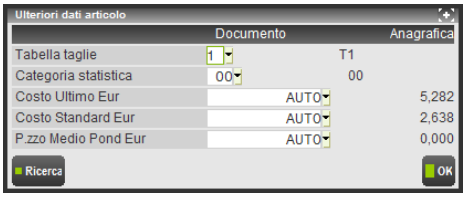


TABELLA TAGLIE – Specifica la tabella taglie dell'articolo che si vuole conservare nel documento. E' presentato a video il valore impostato nell'anagrafica articolo.

COSTO ULTIMO – Costo ultimo dell'articolo che si vuole conservare nel documento. E' presentato a video il campo vuoto che assume, se non impostato manualmente, il valore della colonna "Anagrafica".

COSTO STANDARD – Costo standard dell'articolo che si vuole conservare nel documento. E' presentato a video il campo vuoto che assume, se non impostato manualmente, il valore della colonna "Anagrafica".

PREZZO MEDIO PONDERATO – Prezzo medio ponderato dell'articolo che si vuole conservare nel documento. E' presentato a video il campo vuoto che assume, se non impostato manualmente, il valore della colonna "Anagrafica".

IVA – aliquota IVA alla quale deve essere assoggettato l'articolo; è attivo il tasto F2 per la ricerca delle esenzioni I.V.A.

TIPO RIGA – stato della riga, valido solo per i documenti SL o DL. Vengono accettati i seguenti caratteri.:

E = Evadibile;
R = con Residuo;
= solo residuo.

– Se non viene immesso nessun carattere la riga si intende sospesa e non verrà memorizzata sul documento in esame, ma verrà inserita sull'archivio impegni come residuo. Se il documento è SL sarà un residuo di scarico RES_SL; se il documento è DL sarà un residuo di deposito RES_DL. Il residuo di scarico impegna la MP nel relativo magazzino, mentre il residuo di deposito non impegna le MP.

– Se viene immesso il carattere "E" la riga è evadibile e verrà memorizzata sul documento in esame e tolta dall'archivio impegni, se questi erano stati eseguiti, diminuendo cosi il progressivo impegni nel magazzino.

– Se viene immesso il carattere "R" la riga verrà divisa in due, dove la prima avrà la quantità da evadere e sarà seguita da una "E", la seconda conterrà il residuo e sarà seguita da un " ". È possibile inserire il carattere "R" solo se la quantità della riga è stata diminuita. Se la quantità è espressa con i colli si può inserire "R" solo se si modifica il campo colli, e non il campo quantità, in questo caso viene spezzata la riga dividendo il campo colli e non il campo quantità.

ATTENZIONE: *i residui di deposito, o di scarico, sono generici sulla bolla, e non dipendono ne dalla fase ne dal PF, al contrario delle MP che vengono proposte in base all'avanzamento di produzione delle singole righe in BL*

PREZZO – valore unitario di scarico o carico dell'articolo movimentato, che viene calcolato in funzione dei seguenti parametri:

– per i doc. SL e DL a seconda del parametro impostato in anagrafica azienda: "Scar.costo Mat.Prime.(U/S/M/V/P):" viene proposto il:

U costo ultimo;
S costo standard;
M prezzo medio di carico, se 0 propone il prezzo medio d'inventario;
V prezzo medio ponderato di scarico, se 0 propone il prezzo medio d'inventario;
P prezzo medio ponderato di carico.

– per i doc. CL a seconda del parametro impostato in anagrafica azienda: "Car.costo Prod.Fin(U/S/M/V/P/L):" viene proposto il:

U costo ultimo;
S costo standard;
M prezzo medio di carico, se 0 propone il prezzo medio d'inventario;
V prezzo medio ponderato di scarico, se 0 propone il prezzo medio d'inventario;
P prezzo medio ponderato di carico;
L da Lavorazione.

Si ricorda a tal proposito che nel caso di carico costo del prodotto finito a sommatoria di scarichi, i valori interessati sono quelli letti dal file degli impegni. Anche se non si impegnano i componenti, la procedura in caso di scarico delle Materie Prime conserva il valore sviluppato dalla DBP ed utilizza quello per generare il costo del prodotto finito, ignorando le variazioni effettuate nel documento di scarico che saranno utilizzate soltanto nel consuntivo della lavorazione. Per un corretto utilizzo è consigliato di aggiornare il file degli impegni in caso di variazioni da apportare come prezzi e quantità delle materie prime.

Per tutti i documenti vengono applicate le particolarità prezzi di un articolo, legate ad un cliente o fornitore, in caso i documenti proposti vengono intestati ad un cliente o fornitore.

Se il parametro di produzione "ESCLUDI PARTICOLARITA' PREZZI" è impostato ad "S" le particolarità prezzo eventualmente esistenti non agiranno.

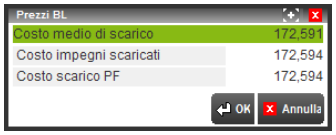
Su tale campo sono attivi i seguenti tasti funzione:

F3 Prezzi di vendita, verranno visualizzati i prezzi di vendita del componente corrente.

F4 Costi, verranno visualizzati i costi del componente corrente.

I costi del fornitore saranno visualizzati soltanto se quest'ultimi sono gestiti nell'anagrafica dell'articolo

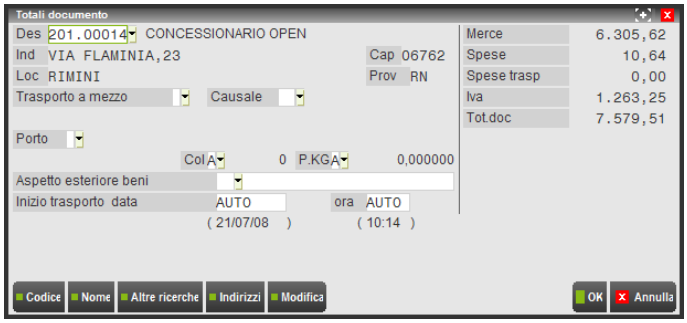
F5 Prezzi della Bolla, verranno visualizzati i prezzi di scarico calcolati tramite la gestione della BL, attivo solo nel documento CL.



Dove:
Costo medio di scarico = Valore totale scarico BL / Quantità totale BL
Costo impegni scaricati = Valore scarico PF / Quantità PF

F6 Prezzi dei SML, durante uno scarico o deposito di lavorazione se sono presenti dei SML caricati a magazzino da una sotto bolla di lavorazione si ha la possibilità di riportare nel campo prezzo il valore di carico registrato dal documento "CL" generato per il SML specifico, a condizione che la sotto bolla che ha generato il carico di lavorazione sia ancora esistente, cioè non sia stata cancellata. In caso contrario viene presentata video la seguente videata

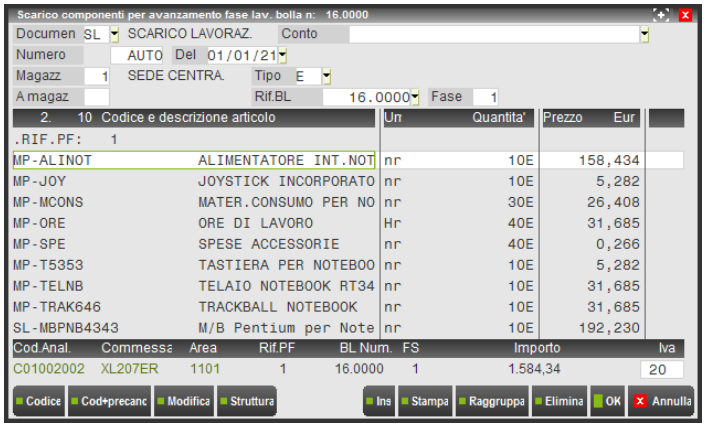
Il confermata la lista delle materie prime con il tasto funzione F10, Il documento è eseguito in automatico se richiesto nella testata della BL, Campo "Scar.aut:" impostato ad "S". Viene aperta la seguente finestra per la gestione dei campi del piede. Come è possibile verificare dalla videata illustrata, non sono gestiti a differenza da emissione revisione documenti, tutti quei campi che gestiscono i pagamenti del documento.



Tutti i campi visualizzati hanno lo stesso funzionamento di quelli utilizzati dal menù "Emissione revisione documenti", per il loro utilizzo e significato, rimandiamo al relativo capitolo

CONTROLLO DI GESTIONE

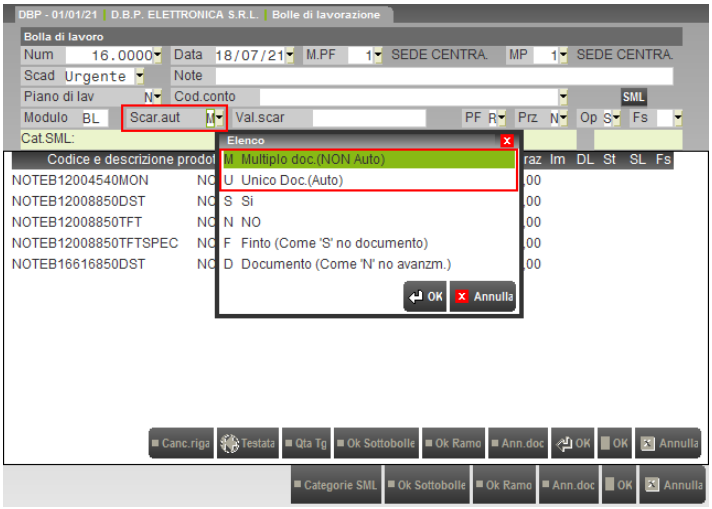
Per i documenti emessi in presenza di codici analitici, verranno visualizzati nel piede della finestra i riferimenti per ogni singola materia prima, o prodotto finito movimentato come mostrato dalla seguente figura.


Scarico componenti per avanzamento fase lav. bolla n: 16.0000
Documen SL SCARICO LAVORAZ. Conto
Numero AUTO Del 01/01/21
Magazz 1 SEDE CENTRA. Tipo E
A magaz Rif.BL 16.0000 Fase 1
2. 10 Codice e descrizione articolo Um Quantita' Prezzo Eur
.RIF.PF: 1
MP-ALINOT ALIMENTATORE INT.NOT nr 10E 158,434
MP-JOY JOYSTICK INCORPORATO nr 10E 5,282
MP-MCONS MATER.CONSUMO PER NO nr 30E 26,408
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 40E 31,685
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 40E 0,266
MP-T5353 TASTIERA PER NOTEBOO nr 10E 5,282
MP-TELNB TELAIO NOTEBOOK RT34 nr 10E 31,685
MP-TRAK646 TRACKBALL NOTEBOOK nr 10E 31,685
SL-MBPNB4343 M/B Pentium per Note nr 10E 192,230
Cod.Anal. Commessa Area Rif.PF BL Num. FS Importo Iva
C01002002 XL207ER 1101 1 16.0000 1 1.584,34 20
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Raggruppa Elimina OK Annulla

GESTIONE MULTIPLA BOLLE DI LAVORO

La funzione permette di gestire in maniera veloce, lo scarico o il deposito delle materie prime e il carico di lavorazione dei prodotti finiti per più bolle di lavorazione. Analizzeremo adesso la sua funzionalità.

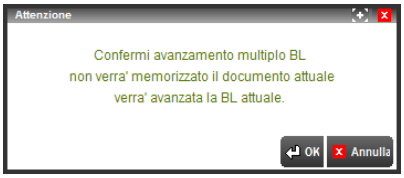
Impostato il valore del campo "Scarico automatico" ad "M" o "U", come evidenziato nella seguente videata, si attiva la gestione multipla delle bolle di lavoro.



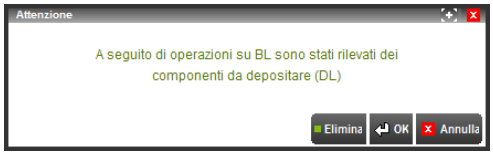
Digitato il valore "M" per il campo "scarico automatico", ed impostata l'operazione da eseguire, ad esempio "M" "deposito + impegno", confermate le normali finestre aperte in automatico dalla procedura, verrà proposta la videata di seguito illustrata, dove sono elencate tutte le materie prime esplose dalla distinta base del prodotto finito o prelevate dal file degli impegni, la differenza da una normale operazione, consiste nella non gestione della testata e del piede del documento.

scarico componenti piu' bl
Operazione di avanzamento multiplo per piu' BL, vengono memorizzati i soli
articoli del corpo documento e presentati in un documento di avanzamento
unico al temine delle operazioni su tutte le BL.
Eventuali residui verranno memorizzati sulla BL in corso.
1. 11 Codice e descrizione articolo
Um
Quantita'
Prezzo
Eur
.#DBP-BL: 16.0000 FASE: 1
.RIF.PF: 1
MP-ALINOT ALIMENTATORE INT.NOT nr 10E 158,434
MP-JOY JOYSTICK INCORPORATO nr 10E 5,282
MP-MCONS MATER.CONSUMO PER NO nr 30E 26,408
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 40E 31,685
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 40E 0,266
MP-T5353 TASTIERA PER NOTEBOO nr 10E 5,282
MP-TELNB TELAIO NOTEBOOK RT34 nr 10E 31,685
MP-TRAK646 TRACKBALL NOTEBOOK nr 10E 31,685
Codice
Cod+precanc
Modifica
Struttura
Ins
Stampa
Raggruppa
Elimina
OK
Annulla

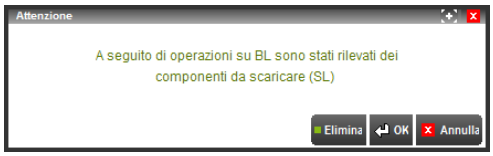
Confermata la videata con **F10**, viene visualizzata la seguente finestra di messaggio, che richiede la conferma o l'abbandono dell'operazione che si sta effettuando.



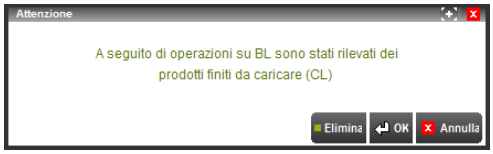
Premuto il tasto Invio viene registrato il documento in un file. Non è gestito il piede del documento. Al termine dell'operazione la prima volta che si utilizza l'opzione "M", effettuando un deposito, viene visualizzata la seguente videata dove premendo il tasto **Invio** viene visualizzato il documento di deposito che deve essere memorizzato, comprese le informazioni di testata e di piede, premendo il tasto **ESC** si chiude la videata tornando nella normale sessione di lavoro, premendo il tasto **Sh+F3** si cancella il documento. Si ricorda a tal proposito che la bolla di lavorazione è già stata avanzata per l'operazione impostata.



La stessa sequenza di operazioni si può eseguire, per effettuare gli scarichi di lavorazione, dove il messaggio finale sarà il seguente:



per i carichi di lavorazione verrà invece proposta la seguente videata:



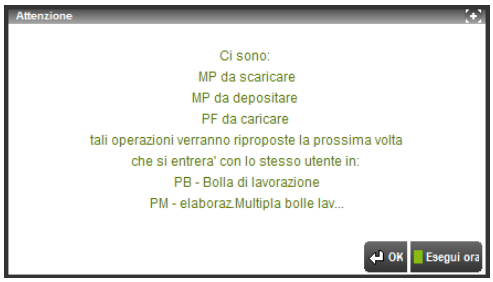
Le stesse videate, precedentemente illustrate, vengono visualizzate ogni qualvolta siano presenti delle operazioni di deposito, scarico o carico, accedendo al menù produzione bolle di lavoro.

Effettuate le operazioni desiderate con l'utilizzo dei parametri "M" o "U", l'unica cosa realmente eseguita è l'avanzamento delle bolle di lavorazione, in funzione della fase dell'operazione impostata, nel caso di uno scarico la valorizzazione dei campi della bolla di lavorazione, in quanto l'effettivo scarico o deposito o carico sarà effettuato soltanto dopo la conferma dei documenti che vengono registrati temporaneamente nei file.

Utilizzando il parametro "U", si avrà la creazione del file in maniera automatica, non si potranno quindi gestire i residui come invece è possibile nel caso di gestione manuale.

Altro limite dell'utilizzo della funzione di avanzamento multiplo, è la gestione del consuntivo della lavorazione nel caso di operazioni da più bolle di lavorazione, in quanto nei relativi campi di testata del documento non saranno registrate alcun tipo d'informazioni.

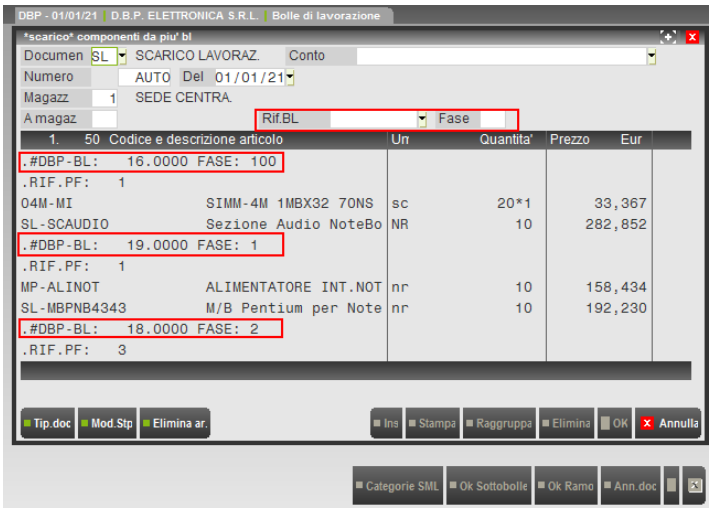
Nel caso si decidesse di non effettuare le operazioni di deposito, di scarico o di carico, uscendo dalla funzione, il programma avviserebbe della presenza delle operazioni effettuate tramite la finestra di messaggi come illustrato di seguito, richiedendo se effettuare l'operazione o rimandarla.



In presenza di uno dei file generati con la gestione multipla delle bolle di lavorazione, posizionati sul campo numero documento, sono attivi tre tasti funzione:

- **F6** Attivo se esistono degli Scarichi di Lavorazione di Materie Prime da bolle di lavorazione multiple. Alla pressione di tale tasto, viene presentato un documento SL con tutte le MP non ancora caricate.
- **F7** Attivo se esistono dei Depositi di Lavorazione di Materie Prime da bolle di lavorazione multiple. Alla pressione di tale tasto, viene presentato un documento DL con tutte le MP non ancora movimentate.
- **F8** Attivo se esistono dei Carichi di Lavorazione dei Prodotti Finiti da bolle di lavorazione multiple. Alla pressione di tale tasto, viene presentato un documento CL con tutti i PF non ancora caricati.

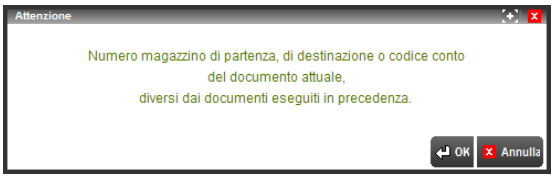
Utilizzato uno dei tasti precedentemente illustrati, viene visualizzato il documento relativo al tasto funzione usato. Nel caso di uno scarico di lavorazione questa è la videata proposta:



Come evidenziato, il documento conterrà tutti gli scarichi effettuati per le bolle di lavorazione che si sono processate, ma nella testata del documento non viene riportato né il numero della bolla di lavorazione né la fase di scarico dei componenti eseguita, **causando in tal modo la perdita del consuntivo della lavorazione per le bolle di lavorazione processate**.

Altra informazione che il programma non può controllare è il numero del magazzino. Deve essere l'operatore che confermando il documento si assicura dell'esattezza del dato, apportando le relative modifiche nel caso la movimentazione interessi magazzini diversi.

Eseguendo varie movimentazioni su file, nel caso in cui le informazioni di testate, (codice di conto intestatario del documento, numero di magazzino di destinazione o di partenza), la procedura avviserà della variazione tramite apposita finestra di messaggio come di seguito illustrata.



Premendo il tasto **Esc** si abbandonerà l'operazione, conservando le informazioni fino a quel momento elaborate; tramite il tasto **Invio** si proseguirà invece con l'operazione ed i valori letti dalla bolla di lavorazione in cui appare il messaggio, saranno quelli utilizzati per la conferma del documento finale.

Si ricorda che il file creato dall'operazione multipla, come per i semilavorati automatici, è legato al numero del terminale che esegue l'operazione. Ne consegue che effettuando operazioni con un numero di terminale differente, se esistono dei file di gestione multipla, o semilavorati automatici, non saranno rilevati all'avviamento del modulo.

LAVORAZIONE PRODOTTO FINITO

Tramite queste voci di menù è possibile gestire tutte le fasi preventive e operative del prodotto finito.

Le tre voci di menù presenti permettono di:

- Elaborare l'archivio del portafoglio ordini e dei piani di produzione, inserire nuovi prodotti finiti, dall'elaborazione è possibile trasformare lo stato dei prodotti finiti cioè metterli in produzione o creare dei nuovi piani di produzione per eventuali pianificazioni preventive dei prodotti;
- Elaborare tutti i prodotti finiti in produzione e gestirne l'avanzamento;
- Consultare o eliminare i prodotti Finiti che sono stati versati a magazzino cioè si trovano a fase "CL"

Chiameremo le funzioni "PF da produrre", "PF in produzione", "PF Prodotti".

PF DA PRODURRE

Questa funzione consente di effettuare delle operazioni sull'archivio del portafoglio ordini e dei piani di produzione, attivata la funzione viene visualizzata la maschera di seguito illustrata:

PRODOTTO FINITO – Codice del prodotto finito che si vuole elaborare. Sono accettati i caratteri jolly "?" nel campo, per selezioni multiple di codici.

ELABORA OC – Impostato ad "S" il campo, valore di default, viene elaborato l'archivio degli ordini clienti

ELABORA PP – Impostato ad "S" il campo, valore di default, viene elaborato l'archivio dei piani di produzione

Sono attivi i seguenti filtri di selezione:

ORDINI CLI [F7] filtri di selezione sull'archivio ordini clienti. Per le funzioni della maschera di selezione si rimanda al capitolo "***stampe personalizzate, Movimenti di magazzino***"

ANAGRAFICA PF [Sh+F7] filtri di selezione sull'archivio Anagrafica prodotti finiti. Per le funzioni della maschera di selezione si rimanda al capitolo "***stampe personalizzate, Anagrafica Articoli***"

PP [Sh+F8] filtri di selezione sull'archivio Piani di produzione.

PERIODO DAL – Verranno elaborati solo i piani di produzione creati con data maggiore o uguale a quella indicata.

AL – Verranno elaborati solo i piani di produzione creati con data minore o uguale a quella indicata.

SCADENZA DAL – Verranno elaborati solo i prodotti finiti dei piani di produzione aventi scadenza maggiore o uguale a quella indicata.

SCADENZA AL – Verranno elaborati solo i prodotti finiti dei piani di produzione aventi scadenza minore o uguale a quella indicata.

URGENTI – E' possibile selezionare:

S = le righe con scadenza urgente (campo data vuoto) e le righe articoli con data scadenza specifica;
N = le sole righe con data scadenza specifica escludendo quelle urgenti;
U = le sole righe con scadenza urgente (campo data vuoto).

NOTE – Verranno selezionati solo i prodotti finiti che nel campo note presentano i caratteri inseriti in questo campo. E' possibile utilizzare il carattere "?" che assume il significato di "qualsiasi carattere in quella posizione". Tornando indietro con freccia su il cursore si sposta in un campo di un carattere dove specificare se deve essere effettuato il controllo delle lettere maiuscole/minuscole/accentate. E' possibile indicare:

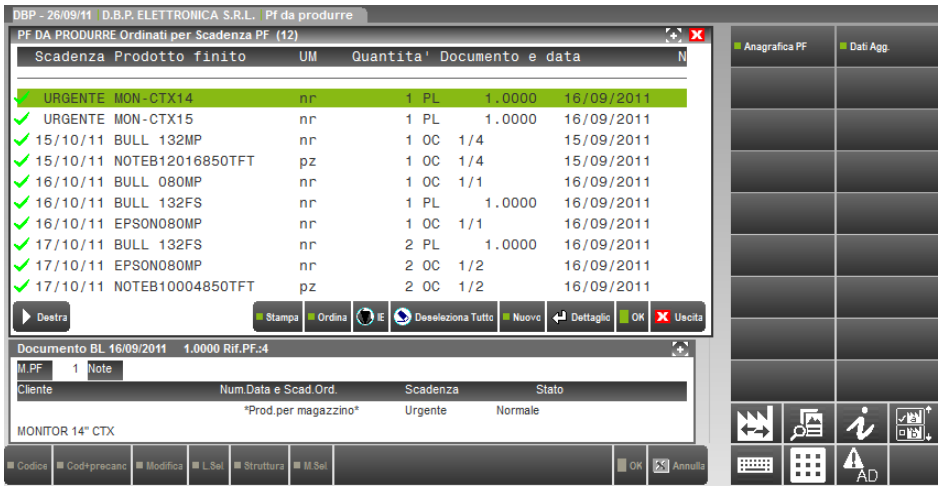
' ' Lasciando il campo vuoto non viene fatto alcun controllo considerando uguali le lettere maiuscole, minuscole ed accentate.
= Viene effettuata la ricerca della stringa esattamente come viene digitata.
$ Viene effettuata la ricerca della stringa in qualsiasi posizione esattamente come viene digitata.
* Viene ricercata la stringa in qualsiasi posizione senza alcun controllo, considerando uguali le lettere maiuscole, minuscole ed accentate.

MAGAZZINO PF – Verranno selezionati tutti i Prodotti Finiti con il magazzino uguale a quello immesso.
MAGAZZINO MP – Verranno selezionati tutti i Prodotti Finiti con il magazzino uguale a quello immesso.

Alla pressione del tasto F10 viene aperta la finestra di seguito illustrata

La finestra è così composta:

Flag di stato della riga, scadenza del prodotto finito, codice del prodotto finito, unità di misura, quantità, documento del prodotto finito, data di creazione del prodotto finito, spostando la finestra verso destra se presenti vi sono le note del prodotto finito. Tramite la pressione del tasto [F2] viene visualizzato il dettaglio dei prodotti finiti.



Sono attivi i seguenti tasti funzione:

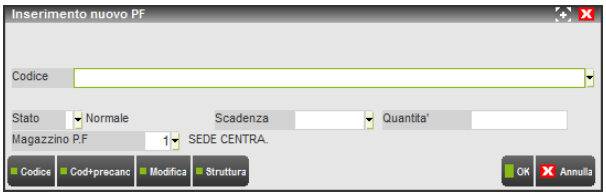
Ordina [F5] tramite questo tasto è possibile modificare l'ordinamento o per scadenza o per codice.

IE[Ins] Tramite la pressione del tasto Ins si possono selezionare o deselezionare i prodotti finiti

Deseleziona Tutto [Canc] La pressione del tasto Canc deseleziona tutti i prodotti finiti selezionati

Dettaglio[Invio] per gli ordini clienti mostra il documento al quale il prodotto finito fa riferimento

Nuovo[F6] permette l'inserimento di un nuovo prodotto finito, viene mostrata la maschera di seguito illustrata.



CODICE – Codice del prodotto finito che si vuole inserire

STATO – Permette di impostare lo stato di riga del prodotto finito sono accetti i seguenti valori:

" "	Riga Normale;
"A"	Annullata;
"B"	Bloccate;
"C"	Consolidata;
"I"	In Produzione;
"P"	Pianificato;
"S"	Sospeso;
"V"	Verificato.

SCADENZA – Data di scadenza del prodotto finito. Se non si immette la data, appare la scritta "urgente" a significare che deve essere prodotta prima di quelle con una data.

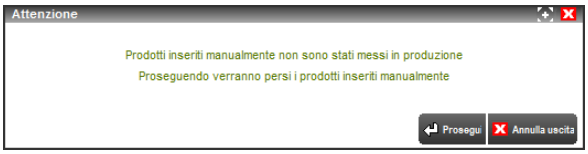
QUANTITÀ – Quantità di prodotti finiti da lanciare in produzione. Se il PF è a taglie viene richiesta la quantità suddivisa per taglia. In tal caso viene aperta una finestra per il dettaglio delle quantità da specificare per la singola taglia, e sono attivi i tasti funzione:

PAG ↓	permette di scorrere le taglie successive, a pagina, nel caso si utilizzino più di 16 taglie, nella tabella di riferimento.
PAG ↑	permette di ritornare nella posizione delle taglie precedentemente visualizzate.
INPUT RAGG [F3]	Apre una finestra dove, in presenza di descrizione di taglie uguali o vuote raggruppa le descrizioni delle taglie, sommandone le quantità

MAGAZZINO PF – numero del magazzino in cui devono essere caricati i PF. Viene accettato come numero massimo il numero di magazzini gestito dall'azienda.

L'inserimento di nuovi prodotti finiti viene evidenziato dalla procedura con la dicitura "Inserimento manuale" tutti i prodotti finiti che sono stati inseriti vengono automaticamente marcati con da processare, in quanto devono essere memorizzati nell'apposito archivio.

In caso l'operatore prema il tasto ESC per uscire dalla procedura un messaggio di avvertimento chiederà al conferma dell'operazione in caso affermativo tutti i prodotti finiti inseriti manualmente verranno persi.


Attenzione
Prodotti inseriti manualmente non sono stati messi in produzione
Proseguendo verranno persi i prodotti inseriti manualmente
Prosegui
Annulla uscita

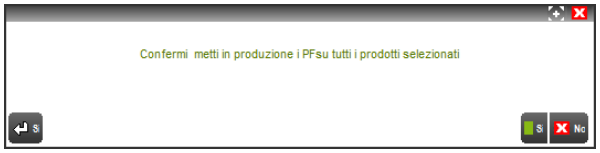
Alla pressione del tasto [F10] vengono processati tutti i prodotti finiti che sono stati selezionati. Viene mostrata la maschera di seguito illustrata:

Sono accettate due operazioni:

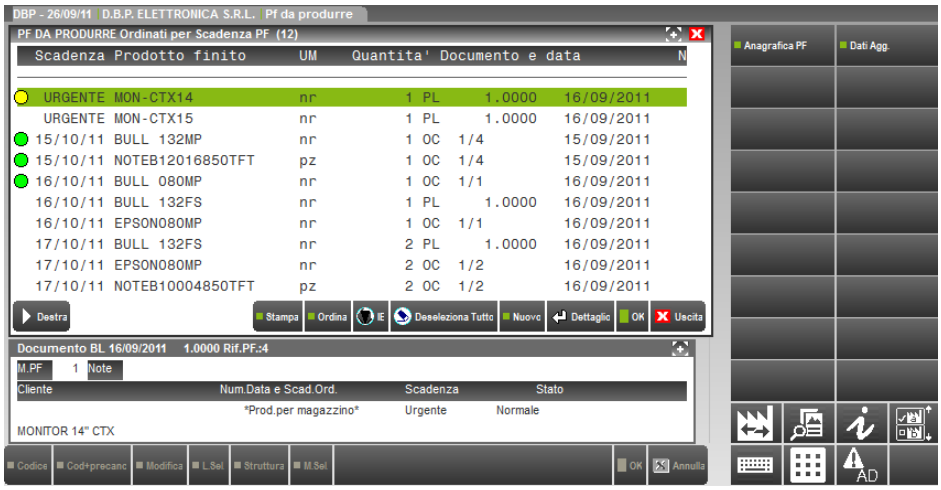
"C" cancella tutti i prodotti finiti che erano stati precedentemente selezionati

"B" vengono messi in produzione i prodotti finiti selezionati. In questo caso il campo successivo richiede se i prodotti finiti devono essere memorizzati come dei piani di produzione.

Alla pressione del tasto [F10] un messaggio richiede la conferma dell'operazione. Confermata i prodotti finiti sono processati.



Viene quindi mostrata la maschera di selezione iniziale con lo stato delle operazioni effettuate



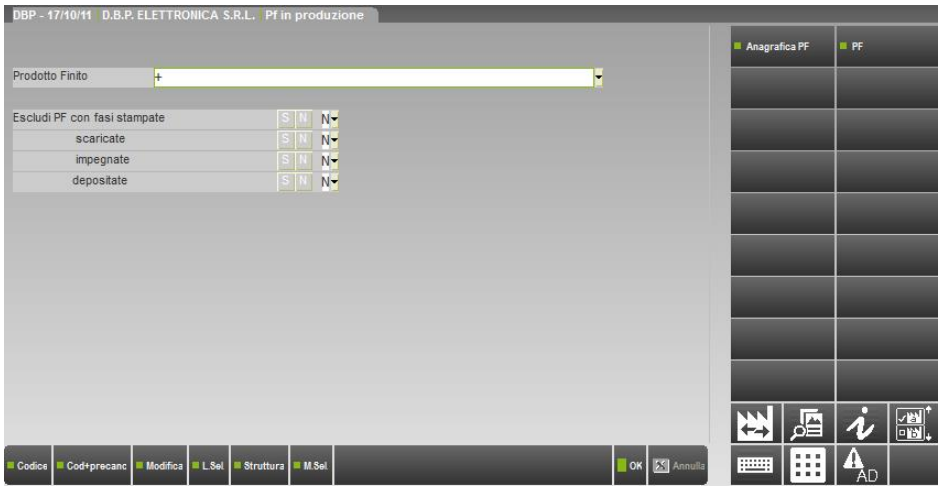
Il pallino verde indica che l'operazione si è conclusa con successo, il pallino giallo indica che l'operazione non si è potuta eseguire. In questa specifica funzione i prodotti finiti che sono stati elaborati non possono più essere marcati per eseguire un'altra operazione, si dovrà obbligatoriamente, uscire e rieseguire la lettura dei documenti

Nel caso esposto l'operazione che non si è conclusa è quella relativa ad un piano di produzione che si è tentato di inserire in un piano di produzione, in quanto l'operazione che si è eseguita è stata quella di creare un piano di produzione.

PF IN PRODUZIONE

Questa funzione consente di effettuare tutte le operazioni per la gestione ed avanzamento dei prodotti finiti che si stanno processando. La funzione permette con semplici operazioni di selezione, di scegliere dall'archivio Prodotti Finiti, quali prodotti si vogliono avanzare, piuttosto che stampare, o eseguire gli impegni, o modificare le informazioni.

Attivata la funzione viene visualizzata la maschera di seguito illustrata:



PRODOTTO FINITO – Codice del prodotto finito che si vuole elaborare. Sono accettati i caratteri jolly "?" nel campo, per selezioni multiple di codici.

ESCLUDENDI PFCON FASI:

STAMPATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati stampati i documenti per la lavorazione.

SCARICATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati stampati i documenti per la lavorazione.

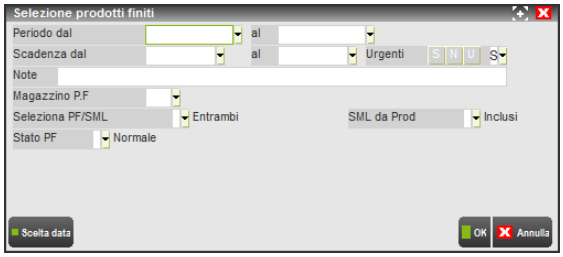
IMPEGNATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati effettuati gli impegni

DEPOSITATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati effettuati i depositi.

Sono attivi i seguenti filtri di selezione:

ANAGRAFICA PF [Sh+F7] filtri di selezione sull'archivio Anagrafica prodotti finiti. Per le funzioni della maschera di selezione si rimanda al capitolo "***stampe personalizzate, Anagrafica Articoli***"

PF [Sh+F8] filtri di selezione sull'archivio Prodotti Finiti.



PERIODO DAL – Verranno elaborati solo i piani di produzione creati con data maggiore o uguale a quella indicata.

AL – Verranno elaborati solo i piani di produzione creati con data minore o uguale a quella indicata.

SCADENZA DAL – Verranno elaborati solo i prodotti finiti dei piani di produzione aventi scadenza maggiore o uguale a quella indicata.

SCADENZA AL – Verranno elaborati solo i prodotti finiti dei piani di produzione aventi scadenza minore o uguale a quella indicata.

URGENTI – E' possibile selezionare:

S = le righe con scadenza urgente (campo data vuoto) e le righe articoli con data scadenza specifica;
N = le sole righe con data scadenza specifica escludendo quelle urgenti;
U = le sole righe con scadenza urgente (campo data vuoto).

NOTE – Verranno selezionati solo i prodotti finiti che nel campo note presentano i caratteri inseriti in questo campo. E' possibile utilizzare il carattere "?" che assume il significato di "qualsiasi carattere in quella posizione". Tornando indietro con freccia su il cursore si sposta in un campo di un carattere dove specificare se deve essere effettuato il controllo delle lettere maiuscole/minuscole/accentate. E' possibile indicare:

' ' Lasciando il campo vuoto non viene fatto alcun controllo considerando uguali le lettere maiuscole, minuscole ed accentate.
= Viene effettuata la ricerca della stringa esattamente come viene digitata.
$ Viene effettuata la ricerca della stringa in qualsiasi posizione esattamente come viene digitata.
* Viene ricercata la stringa in qualsiasi posizione senza alcun controllo, considerando uguali le lettere maiuscole, minuscole ed accentate.

MAGAZZINO PF – Verranno selezionati tutti i Prodotti Finiti con il magazzino uguale a quello immesso.

SELEZIONA PF/SML - E' possibile selezionare:

P = Include nella selezione solo i prodotti Finiti;
S = Include nella selezione solo i Semilavorati presenti;
= Include nella selezione tutti i codici sia Prodotto Finito che Semilavorato.

SML DA PROD – E' possibile selezionare:

E = Esclude dalla selezione i codici PF/SML che hanno semilavorati da esplodere;
S = Include nella selezione solo i codici PF/SML che hanno semilavorati da esplodere;
= Include nella selezione anche i codici PF/SML con semilavorati sospesi.

STATO – Include nella selezione quei codici PF/SML che hanno lo stato di riga impostato al valore scelto:

Alla pressione del tasto F10 viene aperta la finestra di seguito illustrata, con l'elenco di tutti i prodotti finiti che sono stati selezionati per i parametri immessi.

La finestra è così composta:

- Flag di stato della riga,
- Scadenza del prodotto finito,

- Codice del prodotto finito,
- Quantità,
- Fase,
- Impegno,
- Deposito,
- Stampa,
- Scarico,
- Flag di presenza dei semilavorati sospesi,
- Note del prodotto finito.

Sono attivi i seguenti tasti funzione:

Dati Aggiuntivi. [F2] tramite la pressione del tasto si apre la finestra di dettaglio del prodotto finito

Anagrafica PF [F4] si accede all'anagrafica articolo

Opzioni [F3]

apre una finestra di selezione

- inclusione di tutto
- esclusione di tutto,
- inclusione dei prodotti finiti che sono stati precedentemente elaborati,
- invertire la selezione impostata

Ordina [F5] tramite questo tasto è possibile modificare l'ordinamento o per scadenza o per codice.

IE[Ins] Tramite la pressione del tasto Ins si possono selezionare o deselezionare i prodotti finiti

Deseleziona Tutto [Canc] La pressione del tasto Canc deseleziona tutti i prodotti finiti selezionati

Impegni [Sh+F5] Attiva la visualizzazione della revisione impegni.

Per le funzionalità si rimanda la capitolo "***bolla di lavorazione – revisione impegni***"

SML [F7] creazione dei semilavorati sospesi

Questo tasto funzione permette la creazione di una sottoBL, nel caso esistano dei SML da produrre per la BL corrente. In tal caso viene visualizzata una finestra da cui selezionare i SML da mandare in produzione.

TASTI ATTIVI

INVIO permette di selezionare o deselezionare i SML da creare ('*' davanti al codice del prodotto e dopo la quantità).

F3 marca o meno i SML da cancellare, ('-' davanti al codice prodotto e dopo la quantità). La riga viene solo marcata come cancellata, la cancellazione vera e propria avverrà solo alla conferma di tale finestra di selezione.

F5 marca tutti i SML come cancellati, (simula la pressione del tasto funzione F3 su tutte le righe).

F8 seleziona tutti i SML presenti, (simula la pressione del tasto INVIO su tutte le righe).

F7 permette lo divisione di una riga, viene richiesta la quantità.

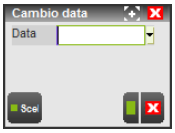
Sh+F4 revisione dell'articolo corrente.

Sh+F5 Permette di ricaricare i codici e le quantità dei semilavorati sospesi ri sviluppando la distinta base del prodotto finito/semilavorato, verranno aggiornate le date di scadenza e le quantità, la funzione non tiene conto di eventuali modifiche apportate manualmente dall'operatore, esempio modifiche di quantità in negativo o positivo o eventuali esplosioni dei codici che continueranno a restare in essere.

NOTA BENE:

Si ricorda, nel caso si cambi la data di scadenza del PF, la variazione non è aggiornata nei semilavorati che continuano a portare la data elaborata al momento della creazione.

F2 Alla pressione del tasto si apre una finestra in cui è presente un campo "Data"; dopo aver inserito un valore in questo campo e confermato la finestra con F10, le date di scadenza dei semilavorati sospesi precedentemente selezionati con INVIO saranno modificate secondo il valore inserito:



Sulla finestra sono inoltre attivi i seguenti tasti:

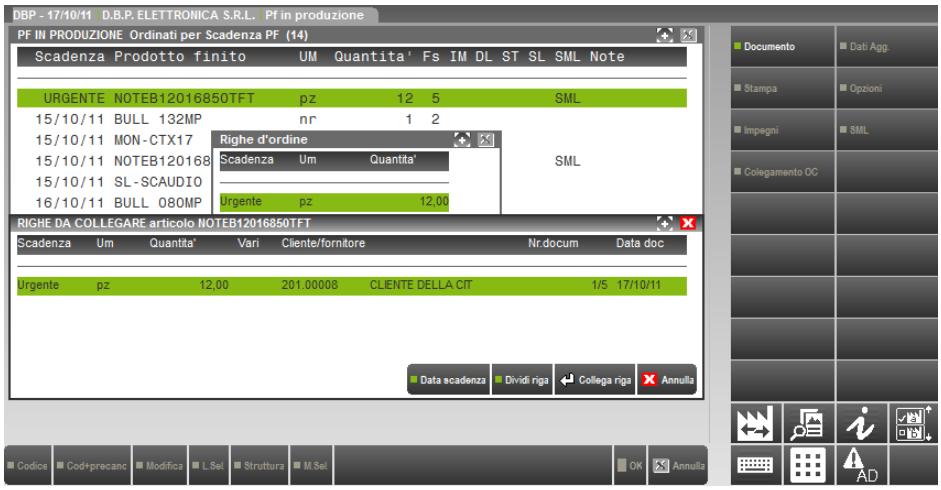
F2 Per la selezione della data da inserire nel campo "Data".

F5 Per sostituire all'attuale scadenza dei semilavorati sospesi selezionati la scadenza del prodotto finito dal quale dipendono, retrodatata in base ai valori inseriti nei campi "Ore di approntamento", "Ore per lotto", "Lotto di produzione" (che si trovano negli "Ulteriori dati" della DBP del prodotto finito) e alla quantità in produzione del prodotto finito.

F11 Per sostituire all'attuale scadenza dei semilavorati sospesi selezionati il valore inserito nel campo "Data", retrodatato in base ai valori inseriti nei campi "Ore di approntamento", "Ore per lotto", "Lotto di produzione" (che si trovano negli "Ulteriori dati" della DBP del prodotto finito dal quale i semilavorati derivano) e alla quantità in produzione del prodotto finito. Se il campo "Data" è vuoto, la retrodatazione avviene rispetto alla scadenza attuale dei semilavorati.

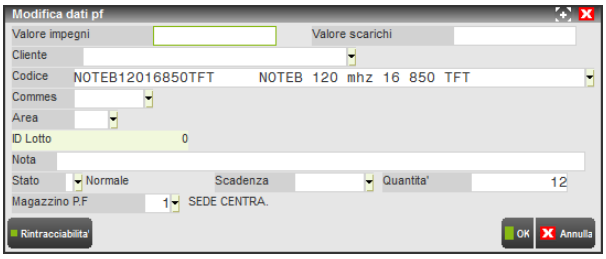
F10 conferma delle operazioni impostate.

Collegamento OC [F6] Permette il collegamento di una riga Ordine cliente al prodotto finito in cui si è posizionati. Se presenti delle righe d'ordine si può arrivare a visualizzare il dettaglio degli ordini clienti come mostrato la finestra seguito illustrata



OC Collegati [Sh+F6] Permette di scollegare la riga di Ordine cliente collegata al prodotto finito in cui si è posizionati.

Dettaglio[Invio] per il prodotto selezionato permette di modificare le informazioni. Viene visualizzata la maschera di seguito illustrata:



VALORE IMPEGNI – In presenza di scarichi di riga permette di variare o azzerare il valore dello scarico generato dal file degli impegni.

VALORE SCARICHI – In presenza di scarichi di riga permette di variare o azzerare il valore dello scarico generato dai movimenti dei documenti SL.

***Nota Bene**: per entrambi i campi modificando i valori si modifica quello che sarà il valore del carico del prodotto finito in base al valore stabilito nei parametri di produzione.*

CLIENTE – Codice del Cliente cui legare la lavorazione per eventuali personalizzazioni tramite la DBV presente sul cliente. Impostato in automatico, e non modificabile per righe OC collegate.

CODICE – Inserito un codice articolo, obbligatoria la presenza di una distinta base principale, permette di modificare il codice precedentemente inserito, tramite la pressione del tasto funzione F10. Se l'articolo è collegato ad un Ordine Cliente viene modificato anche il codice sulla riga dell'ordine.

COMMESSA – Codice commessa legata alla riga del prodotto finito. Se la riga risulta collegata ad un ordine cliente il dato sarà di sola visualizzazione, poiché verrà ereditata l'informazione dall'ordine cliente, altrimenti risultano attivi i tasti funzione F2, F3 per la ricerca del codice.

AREA – Codice area legata alla riga del prodotto finito. Se la riga risulta collegata ad un ordine cliente il dato sarà di sola visualizzazione, poiché verrà ereditata l'informazione dall'ordine cliente, altrimenti risultano attivi i tasti funzione F2, F3 per la ricerca del codice.

In caso sia attiva la gestione dei lotti viene visualizzato l'identificativo del lotto collegato al prodotto finito.

NOTA – 60 Caratteri di nota legata al prodotto finito. Tale campo può essere utilizzato a livello di sprix e stampe della produzione.

STATO – Permette di impostare lo stato di riga del prodotto finito.

SCADENZA – Data di scadenza della riga di lavorazione. Se non si immette la data, appare la scritta "urgente" a significare che deve essere prodotta prima di quelle con una data.

QUANTITÀ – Quantità di prodotti finiti da lanciare in produzione. È possibile inserire anche una doppia quantità, gestire cioè una produzione a colli, purché tutte le righe abbiano la stessa parte fissa (quantità immessa dopo il carattere "*"). Se il PF è a taglie viene richiesta la quantità suddivisa per taglia. In tal caso viene aperta una finestra per il dettaglio delle quantità da specificare per la singola taglia. In caso il prodotto sia collegato ad una riga di Ordine clienti la quantità non è visibile ne modificabile.

MAGAZZINO PF – numero del magazzino in cui si vogliono caricati i PF. Viene accettato come numero massimo il numero di magazzini gestito dall'azienda. Nel caso in cui il PF sia collegato a un "OC" il campo non è visibile ne modificabile.

SPEZZA[Sh+F7] Permette di spezzare la quantità di riga, suddividendo in due righe le quantità totali. Viene visualizzata la maschera di seguito illustrata:

Se si tratta di una riga collegata ad un OC, anche quest'ultimo viene fisicamente spezzato, viene richiesta la quantità.

NOTA BENE: *se si esegue lo spezza riga di un prodotto finito ove sono presenti i semilavorati, verranno spezzate tutte le righe per tutti i semilavorati che dipendono da quel prodotto finito(semilavorato). Se successivamente si va semilavorato e si esegue lo spezza riga questo avrà ripercussioni anche per quel semilavorato che precedentemente era stato spezzato. In Caso di Articoli in cui la quantità è espressa senza decimali se durante l'esecuzione della funzione non si potrà eseguire lo spezza riga non verrà eseguito.*

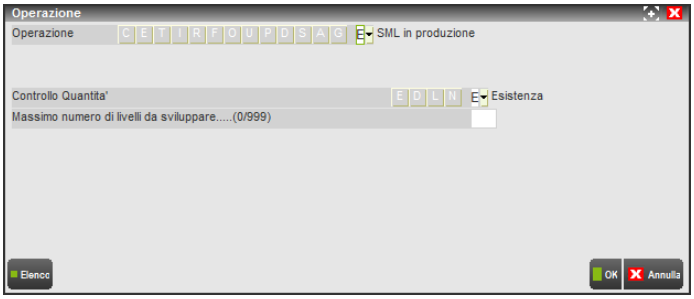
Per tutti i prodotti selezionati alla pressione del tasto F10 viene richiesta l'operazione che deve essere effettuata.

Le operazioni possibili sono:

C – Cancellazione PF, mostra la finestra di seguito illustrata

Alla pressione del tasto F10 viene richiesta la conferma dell'operazione, quindi tutti i Prodotti Finiti vengono eliminati

E – CREAZIONE SML, mostra la finestra di seguito illustrata



Controllo Quantità – In fase di generazione dei semilavorati viene controllata la quantità presente in base al valore impostato. Digitato il valore "E" verrà controllata l'esistenza "D" la Disponibilità netta "L" la Disponibilità lorda. In questi 3 casi verrà prodotta la quantità eccedente quella indicata. "N" verrà prodotta tutta la quantità, senza nessun controllo.

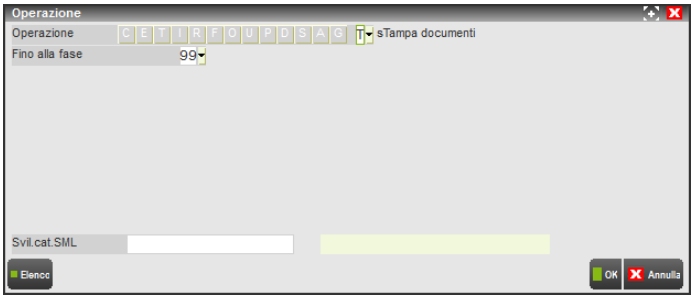
> ***NOTA BENE**: il controllo verrà eseguito solo per quei prodotti che hanno il flag "Ctrl.esis/disp" impostato a "S", e per tutti i loro SML. Se è stato inserito il parametro "B" la generazione delle sottobolle si fermerà a quel semilavorato dove il parametro è stato inserito.*

Massimo numeri di livelli da sviluppare - Numero massimo di livelli da esplodere. Se si immette 0 significa nessun limite, tutti i SML verranno generati, altrimenti verranno creati i semilavorati fino all'ennesimo livello richiesto.

Alla pressione del tasto F10 viene richiesta la conferma dell'operazione, quindi tutti i Prodotti Finiti vengono processati.

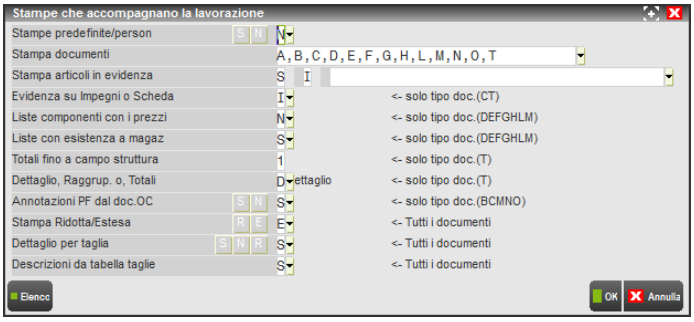
T– STAMPA DOCUMENTI

G – Reimpegno MP, esegue l'operazione di reimpegno per tutti i prodotti selezionati,mostra la finestra di seguito illustrata



Alla pressione del tasto F10 viene richiesta la conferma dell'operazione, quindi tutti i Prodotti Finiti vengono processati.

In caso di stampa viene aperta la finestra di seguito illustrata

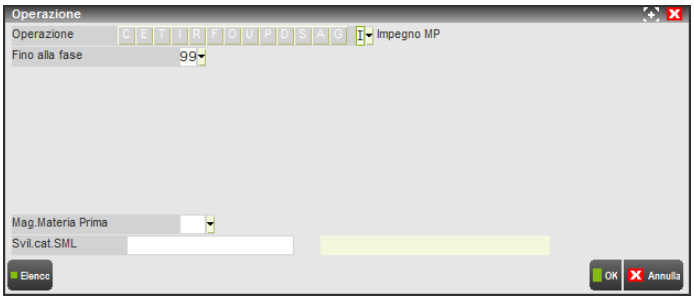

Stampe che accompagnano la lavorazione
Stampe predefinite/person S N N
Stampa documenti A,B,C,D,E,F,G,H,L,M,N,O,T
Stampa articoli in evidenza S I
Evidenza su Impegni o Scheda I <- solo tipo doc.(CT)
Liste componenti con i prezzi N <- solo tipo doc.(DEFGHLM)
Liste con esistenza a magaz S <- solo tipo doc.(DEFGHLM)
Totali fino a campo struttura 1 <- solo tipo doc.(T)
Dettaglio, Raggrup. o, Totali D ettaglio <- solo tipo doc.(T)
Annotazioni PF dal doc.OC S N S <- solo tipo doc.(BCMNO)
Stampa Ridotta/Estesa R E E <- Tutti i documenti
Dettaglio per taglia S N R S <- Tutti i documenti
Descrizioni da tabella taglie S <- Tutti i documenti
Elenco
OK
Annulla

Per il dettagli dei campi si rimanda al capitolo ***"Bolla di lavorazione – Documenti per la lavorazione"***

I – Impegno

R –Reimpegno

F –Impegno Forme, mostra la finestra di seguito illustrata

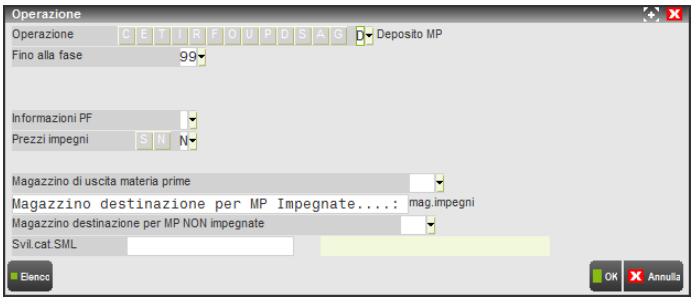


Alla pressione del tasto F10 viene richiesta la conferma dell'operazione, quindi tutti i Prodotti Finiti vengono processati.

O– Rientro Forme, mostra la finestra di seguito illustrata

MAGAZZINO DESTINAZIONE PER FORME – Indica il numero di magazzino nel quale le forme devono essere caricate.

D– Deposito MP, mostra la finestra di seguito illustrata



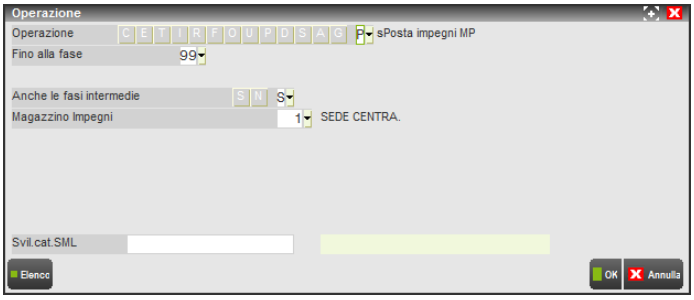
MAGAZZINO DI USCITA MP – Indica il numero di magazzino dal quale vengono presi gli impegni, nel documento DL viene proposto come numero del magazzino di uscita, come magazzino di arrivo viene utilizzato quello degli impegni o quello indicato nel campo successivo.

MAGAZZINO DESTINAZIONE PER MP NON IMPEGNATE – Indica il numero di magazzino nel quale devono essere spostati gli impegni per le fasi non impegnate che quindi vengono sviluppate eventualmente dall'elaborazione.

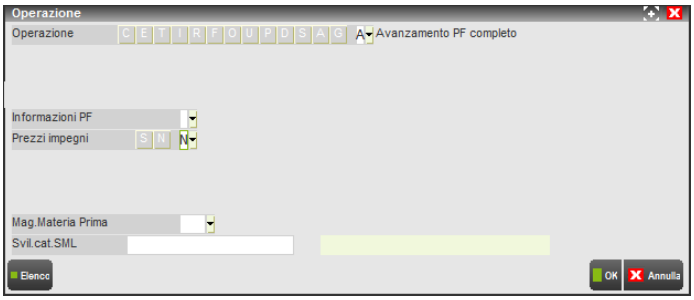
U – Disimpegno MP per PF, mostra la finestra di seguito illustrata

Alla pressione del tasto F10 viene richiesta la conferma dell'operazione, quindi tutti i Prodotti Finiti vengono processati.

P – Sposta Impegni MP , mostra la finestra di seguito illustrata

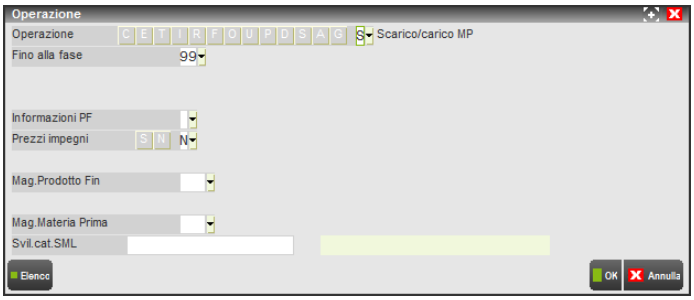


A – Avanzamento completo , mostra la finestra di seguito illustrata:



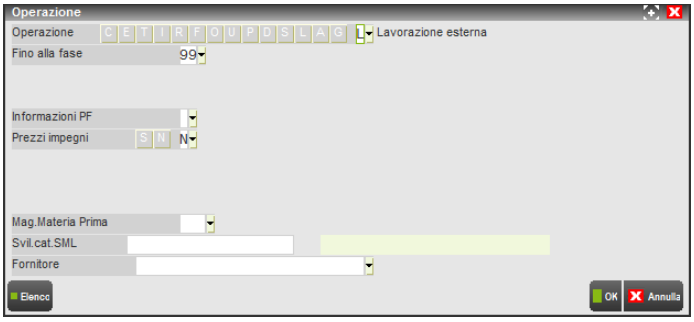
Alla pressione del tasto F10 viene richiesta la conferma dell'operazione, quindi tutti i Prodotti Finiti vengono processati e vengono eseguiti tutti gli scarichi di lavorazione da tutti i magazzini interessati eventuali residui presenti ed il carico del prodotto finito.

S – Scarico/Carico MP , mostra la finestra di seguito illustrata:



Alla pressione del tasto F10 viene richiesta la conferma dell'operazione, quindi tutti i Prodotti Finiti vengono processati.

L – Lavorazione Esterna , mostra la finestra di seguito illustrata, la funzione permette di generare tanti ordini a fornitori per quante lavorazioni esterne sono state rilevate nello sviluppo delle distinte basi.



FORNITORE – Indica il codice fornitore che sarà intestatario del Documento "OF" per tutte le lavorazioni elaborate dei prodotti finiti selezionati.

Se indicato il codice del fornitore questo sarà utilizzato per tutte le lavorazioni marcate nella dbp, ma che non hanno fornitori specificati ne nella dbp ne nell'anagrafica dell'articolo.

Alla pressione del tasto F10 viene richiesta la conferma dell'operazione, quindi tutti i Prodotti Finiti vengono processati.

Campi comuni alle finestre:

FASE - Se si immette un numero da 1 a 99 questo indica la fase fino a cui eseguire l'operazione specificata nel campo "Operazione".

INFORMAZIONI PF – se impostato a "S" nei documenti generati dalla BL, viene riportato come righe descrittive, il seguente riferimento:

Se impostato a "D" nei documenti generati viene riportato, come righe descrittive, il riferimento di seguito descritto.

```
.RIFERIMENTO PF: codice PF in lavor.
                 descrizione PF in lavor.
.    QUANTITA' : um e quantita' del PF in lav.
.    AVANZAMENTO DA FASE:xx A FASE:xx
.    LOTTO:xx
.......................................
```

Se impostato a "R" nei documenti generati viene riportato, come righe descrittive, la seguente dicitura

```
.RIF.PF:   xx
```

PREZZI IMPEGNI – Se digitato “S” il prezzo presentato allo scarico delle MP sul documento “SL” è lo stesso che viene memorizzato sull’archivio degli impegni. Esiste quindi la possibilità di modificare il prezzo in revisione impegni così da bloccare il costo di una MP, fino allo scarico della stessa. Se impostato “N” il prezzo presentato allo scarico delle MP sul documento “SL” è il prezzo presente in anagrafica articoli al momento dello scarico. Il prezzo che viene proposto in revisione impegni, o in fase di scarico si basa sul parametro aziendale di produzione.

MAG.PRODOTTO FINITO – Se impostato sarà il magazzino nel quale verrà caricato il prodotto finito, altrimenti verrà utilizzato quello inserito in fase di creazione del prodotto finito.

MAG.MATERIE PRIME – Se impostato sarà il magazzino nel quale verranno scaricati i componenti delle materie prime. altrimenti verrà utilizzato quello inserito in fase di creazione del prodotto finito.

SVILUPPO CATEGORIA SML – permette di impostare come selezione la categoria di semi lavorato che deve essere elaborata per lo sviluppo dei componenti. I caratteri ammessi dalla “A” alla “Z” non debbono essere immessi più di uno per volta, debbono essere separati dal carattere “,”(virgola) o dal “-” (meno, che identifica dalla categoria, alla categoria), questi due caratteri di controllo non sono accettati in prima e ultima posizione.

PF PRODOTTI

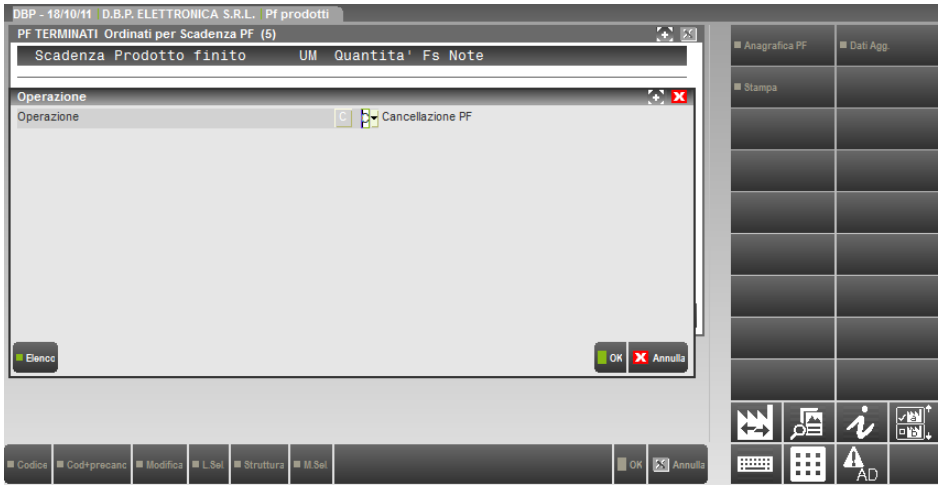
Questa funzione consente di effettuare la consultazione dei prodotti finiti terminati, versati a magazzino.

Attivata la funzione viene visualizzata la maschera di seguito illustrata:

Alla conferma dei parametri di selezione vengono elencati tutti i prodotti finiti.

I prodotti finiti elencati in questa finestra vengono inseriti nell'archivio dello storico ogni volta che l'utente porta a fase "CL" un qualunque prodotto finito o semilavorato.

Eseguendo la funzione di selezione tramite il tasto [Ins] alla conferma tramite il tasto F10 viene visualizzata la maschera di seguito illustrata



L’utente avrà quindi la possibilità di cancellare, eliminare in modo permanente, tutti i prodotti finiti selezionati.

È attiva la funzione di rintracciabilità valida per il prodotto finito nel quale si è posizionati.

Si ricorda, a tal proposito, che la rintracciabilità dei prodotti sarà sempre valida nei punti del programma in cui attiva tipo “scheda articoli” o consuntivo prodotti finiti.

ELABORAZIONE MULTIPLA BOLLE DI LAVORAZIONE

INTRODUZIONE

Tramite queste voci di menù è possibile eseguire delle operazioni in maniera sequenziale sull'archivio delle bolle di lavorazioni.

È possibile scegliere tre diversi modi di elaborazione

- Tramite la lettura dei documenti BL (bolla di lavorazione), sarà possibile effettuare delle selezioni nell'archivio ed impostare un operazione da eseguire per le selezioni impostate;
- Tramite la scrittura di un file;
- Tramite la selezione dei prodotti finiti presenti all'interno dei documenti bolle di lavorazione.

Chiameremo le funzioni DA BOLLA DI LAVORAZIONE, DA FILE, DA PRODOTTO FINITO.

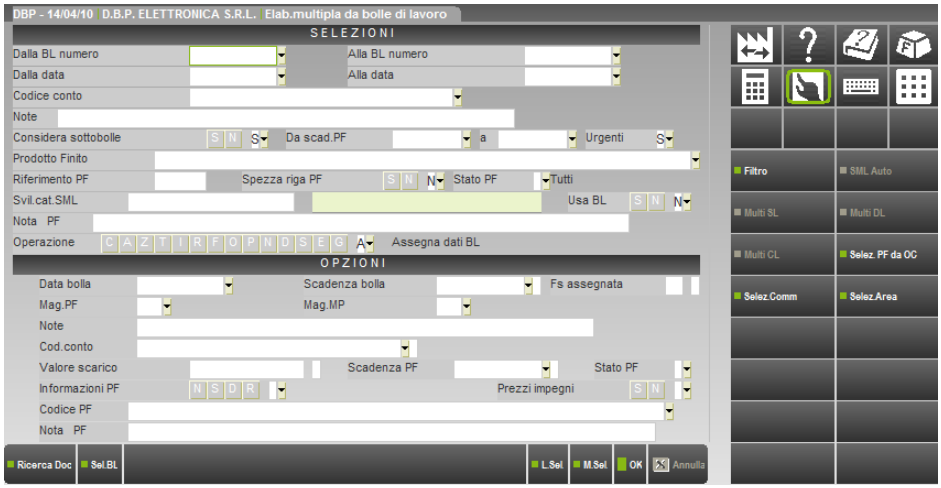
Si precisa che nell'elaborazione da bolla di lavorazione e da prodotti finiti, la videata di selezione è identica, ne consegue che l'impostazione dell'operazione da eseguire sarà lo stesso, ma cambierà il metodo di interrogazione dell'archivio.

> *Ad eccezione della funzione da file quella DA BOLLA DI LAVORAZIONE, e DA PRODOTTO FINITO eseguono un operazione per volta, cioè per ogni F10 eseguito può essere eseguito un solo comando. Ne consegue che operazioni per le quali sono necessarie due operazioni tipo spostamento impegni più deposito devono essere lanciate in due operazioni distinte.*

DA BOLLA DI LAVORAZIONE

Questa funzione consente di effettuare delle operazioni in modo sequenziale su tutto l'archivio delle Bolle di Lavorazione. Le operazioni impostate non hanno effetto sui Semilavorati Sospesi ad eccezione dell'operazione "E". Tramite la richiesta di parametri è possibile selezionare alcune o tutte le Bolle di lavorazione presenti nell'archivio ed effettuare, per tutti i documenti selezionati le seguenti operazioni:

A Assegnare dati di testata alle BL selezionate;
C Cancellazione delle Bolle di Lavorazione;
D Deposito delle MP;
E Creazione automatica sotto bolle;
F Impegno degli articoli di tipo Forme;
G Reimpegno delle Materie Prime da ultima fase di deposito;
I Impegno delle Materie Prime;
N Disimpegno delle Materie Prime;
O Rientro Forme;
P Spostare gli impegni delle MP da un magazzino ad un altro;
R Reimpegno delle Materie Prime;
S Scarico delle Materie Prime con la generazione del documento "SL" o carico del Prodotto Finito con la generazione del documento "CL";
T Stampe di documenti che accompagnano la lavorazione, con riepilogo finale di tutte le MP da prelevare a magazzino (Default della Schermata);
Z Trasformazione dei Piani di Lavoro in Bolle di Lavoro:



DALLA BL NUMERO – numero della BL da cui iniziare la selezione. È attivo il tasto funzione F2 per la ricerca del documento.

ALLA BL NUMERO – numero della BL con cui terminare la selezione. È attivo il tasto funzione F2 per la ricerca del documento.

DALLA DATA – data della BL da cui iniziare la selezione.

ALLA DATA – data della BL con cui terminare la selezione.

CODICE CONTO – Codice del conto intestatario della BL. Saranno selezionate tutte le BL con codice conto uguale a quello immesso.

NOTE – Note operative inserite nella testata delle BL, saranno selezionate tutte le BL con le note operative uguali a quella immessa. È possibile inserire in questo campo il carattere '?' punto interrogativo, che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri '?', è possibile raffinare il grado di ricerca all'interno dell'archivio sul campo note.

CONSIDERA SOTTOBOLLE (S/N):
- **S** = le operazioni richieste per le bolle principali verranno effettuate anche per le relative sotto bolle;
- **N** = le sotto bolle non saranno considerate.

DA SCADENZA PF – Saranno elaborati solo i prodotti finiti aventi una data di scadenza maggiore o uguale alla data inserita in questo campo. È attivo il tasto F2 per la scelta della data.

A SCADENZA PF – Saranno elaborati solo i prodotti finiti aventi una data di scadenza minore o uguale alla data inserita in questo campo. È attivo il tasto F2 per la scelta della data.

URGENTI (S/N):
- **S** = saranno elaborati anche i prodotti finiti con data di scadenza "urgente";
- **N** = non saranno elaborati i prodotti finiti con data di scadenza "urgente".

PRODOTTO FINITO – Codice del prodotto finito al quale limitare le selezioni. Il campo non è utilizzabile per le funzioni di disimpegno 'N' e assegna fase 'A'. Sono accettati i caratteri jolly "?" nel campo.

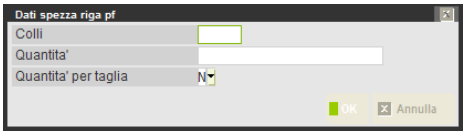
RIFERIMENTO PRODOTTO FINITO – Numerico massimo 5 cifre. Identifica in maniera univoca un prodotto Finito presente in Bolla di lavorazione. Questo campo permette di selezionare un PF su cui eseguire l'operazione. Si ricorda che questo numero di riferimento PF è univoco per ogni PF inserito in una BL, è visibile nella BL all'interno della finestra "dettaglio PF" in basso a sinistra tra parentesi tonde, oppure in fase di revisione impegni tasto Shift+F5 nel campo "Rif.PF". Di fatto il numero della BL "NNNNN.SSSS", unitamente a questo riferimento, identifica univocamente un PF in lavorazione. Questo campo non viene considerato nelle operazioni di tipo "A" "Assegna dati alla BL" e "Z" "Trasformazione PL in BL".

Impostato un numero univoco per bolla di lavoro si attiva il dettaglio tramite tasto funzione F2. Inizializzato questo campo si potrà effettuare l'operazione di spezzamento riga.

SPEZZA RIGA PF (S/N) – Permette di effettuare lo spezzamento della riga di un Prodotto Finito sulla bolla di lavorazione, a cui si può accedere solo impostando il parametro di selezione "Riferimento Prodotto finito:", in quanto questo parametro, obbligatorio, permette di identificare univocamente un PF.

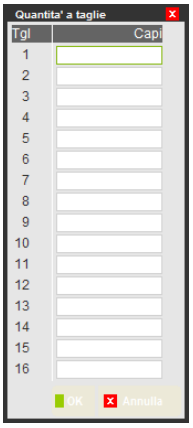
Se si effettua lo spezzamento della riga, il riferimento conosciuto ed impostato nel campo, viene associato alla nuova quantità inserita, mentre la nuova riga con la quantità ricavata per differenza, viene identificata con un nuovo numero che solo una volta memorizzata la BL si può determinare.

Impostando il campo ad "S" verranno richiesti i successivi campi, mostrati nella seguente schermata.



Nei campi vengono impostate la quantità delle righe delle bolle di lavorazione che devono essere spezzate.

Impostato ad “S” il campo quantità per taglia viene aperta una finestra a taglie generica indicante solo la numerazione della serie impostata nei parametri dell’azienda.



Il valore impostato verrà inserito nella riga che porta il numero di riferimento conosciuto, la differenza verrà impostata nella nuova riga creata.

Alla conferma verrà spezzata la riga del PF alla conferma dell’operazione da eseguire

Impostando il campo ad “N” non verrà spezzata la riga, non vengono richiesti i campi successivi e verrà eseguita solo l’operazione impostata

STATO PF – permette di impostare come selezione lo stato di prodotto finito specificato.

SVILUPPO CATEGORIA SEMI LAVORATO – permette di impostare come selezione la categoria di semi lavorato che deve essere elaborata per la creazione delle sotto bolle di lavorazione o per l’esplosione dei semi lavorati all’interno delle bolle di lavorazione I caratteri ammessi dalla “A” alla “Z” non debbono essere immessi più di uno per volta, debbono essere separati dal carattere “,”(virgola) o dal “-” (meno, che identifica dalla categoria, alla categoria), questi due caratteri di controllo non sono accettati in prima e ultima posizione.

> ***NOTA BENE:*** *Si ricorda a tal proposito che in presenza di semilavorati, si dovrà prestare attenzione all’utilizzo di tale funzione, se sono già state create le sottobolle con la funzione di creazione delle sottobolle. Utilizzando le categorie di sviluppo, nel caso si vada a generare l’impegno delle materie prime, e si sono già generate le sottobolle, il programma impegnerà le materie prime sia nella bolla principale come sfondamento dei semilavorati che nelle sottobolle come materie prime del prodotto finito elaborato, generando quindi un doppio impegno.*

USA BL – Accetta i seguenti valori:
S = Saranno elaborati tutti i PF delle bolle di lavorazione usando i valori presenti nella bolla di lavorazione.
N = Saranno elaborati tutti i PF delle bolle di lavorazione con i valori specificati nel campo precedente

OPERAZIONE – È attivo il tasto F2 per la scelta delle opzioni.

- **A** = ASSEGNA DATI ALLA BL Tutti i dati inseriti nei campi successivi, verranno memorizzati nei campi di testa delle BL elaborate.
- **C** = CANCELLAZIONE BOLLE DI LAVORAZIONE. Tutte le bolle di lavoro selezionate saranno cancellate in maniera permanente dal relativo archivio.
- **D** = DEPOSITO MATERIE PRIME. Viene effettuato un documento di deposito DL, con le MP di tutti i PF selezionati presenti nelle Bolle di lavorazione, in cui è stata inserita una fase nel campo “Fs”.
- **E** = CREAZIONE .AUTOMATICA .SOTTO BOLLE. Per tutte le bolle di lavorazione selezionate vengono create le sottobolle di lavorazione se presenti dei semi lavorati sospesi all’interno delle bolle.
- **F** = IMPEGNO FORME. Per tutte le righe selezionate vengono impegnati tutti gli articoli Forme presenti all’interno della DB. Non viene tenuto conto se erano intervenute delle variazioni sul file degli impegni. Se le forme erano già state impegnate, verranno reimpegnate senza che venga effettuato nessun controllo. La colonna stato della Fase impegni, non viene interessata dall’operazione IMPEGNO FORME.
- **G** = REIMPEGNO DA DEPOSITO. Per tutte le righe selezionate vengono reimpegnati tutti gli articoli presenti nella DB a partire dalla prima fase successiva a quella scritta nella colonna deposito del prodotto finito. Gli articoli saranno, prima disimpegnati e quindi impegnati alla fase impostata senza che venga effettuato nessun controllo sulle variazioni apportate manualmente. La colonna stato della Fase impegni, verrà modificata in base alla fase impostata nel relativo campo.
- **I** = IMPEGNO DELLE MP. Per tutti i PF delle bolle elaborate effettuato lo sviluppo della DB creando un archivio di MP, che verrà utilizzato negli avanzamenti di lavorazione, slegandosi dalla DB presente nell’anagrafica.
- **N** = DISIMPEGNO MP. Effettua il disimpegno delle MP impegnate per tutta la BL corrente. Vengono azzerate anche le fasi eventualmente depositate e stampate
- **O** = RIENTRO FORME Questa operazione richiede il numero di magazzino di destinazione per le forme presenti nell'archivio impegni prelevandole dal magazzino memorizzato nell'archivio impegni fino alla fase dichiarata. Saranno inserite in un documento “DL”.
- **P** = SPOSTA IMPEGNI Vengono elaborati gli archivi impegni, MP per tutte le BL selezionate e vengono spostati gli impegni, stornando il magazzino memorizzato sulla BL, ed inserendoli nel magazzino inserito nel campo “Mag.Impegni:”.
- **R** = REIMPEGNO. Per tutte le righe selezionate vengono reimpegnati tutti gli articoli presenti nella DB. Gli articoli saranno, prima disimpegnati e quindi impegnati alla fase impostata senza che venga effettuato nessun controllo sulle variazioni apportate manualmente. La colonna stato della Fase impegni, verrà modificata in base alla fase impostata nel relativo campo.
- **S** = SCARICO DELLE MP. Viene effettuato un documento di scarico SL, con le MP di tutti i PF inseriti nelle bolle di lavoro elaborate dalla selezione. Alla conferma del documento SL, con il tasto F10, la riga del PF verrà marcata con la fase di scarico impostata: colonna “SL”. Anche le colonne “IM” e “DL” verranno marcate con la stessa fase.

T = STAMPA DOCUMENTI Stampa dei documenti che accompagnano la lavorazione. Equivale alla funzione che si ottiene all'interno del menù PB, inserendo nel campo operazione la lettera 'T', e confermando con F10, la BL (in più, dato che vengono stampati i documenti relativi a più BL, se viene utilizzato un modulo personalizzato è possibile scegliere se deve essere effettuato il salto pagina ad ogni nuova BL stampata).

Z = TRASFORMAZIONE DEI PL IN BL Tutti i piani di lavoro vengono trasformati in Bolle di lavorazione

FINO ALLA FASE – Numero della fase fino a cui eseguire l'operazione che è stata selezionata. La fase inserita in questo campo è valida per tutti i PF presenti nelle bolle che sono state selezionate.

ESCLUDENDO LE FASI GIÀ:

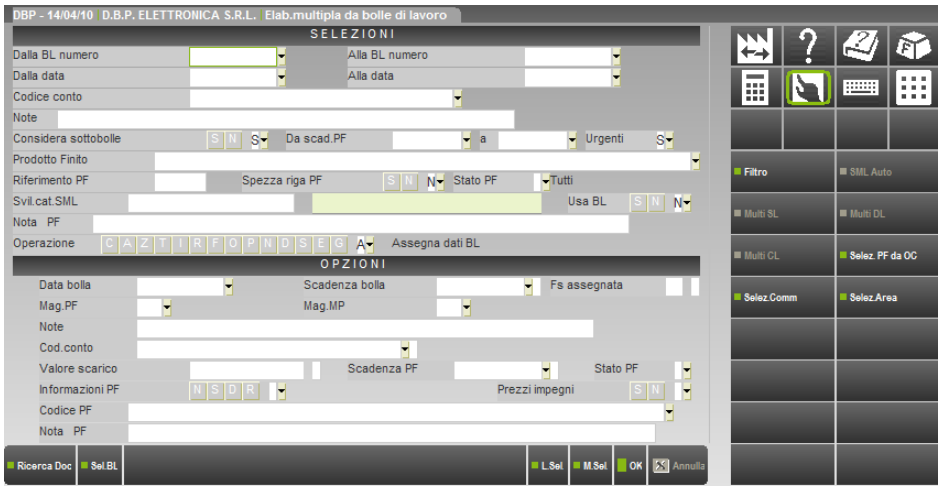
STAMPATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati stampati i documenti per la lavorazione.

SCARICATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati stampati i documenti per la lavorazione.

IMPEGNATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati effettuati gli impegni

DEPOSITATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati effettuati i depositi.

Nel caso sul campo operazione sia stata impostata la scelta "**A**" o la scelta "**Z**" si aprirà una schermata come sotto illustrata:



DATA BOLLA – Se inserita viene memorizzata su tutte le BL elaborate.

AZZERA SCADENZA BOLLA – Impostato con il valore "S" azzera il relativo campo per tutte le bolle di lavorazione elaborate. Il campo è attivo solo se il campo relativo campo di riferimento è vuoto.

SCADENZA BOLLA – Data di scadenza della BL. Se inserita viene memorizzata su tutte le BL elaborate.

AZZERA FASE ASSEGNATA – Impostato con il valore "S" azzera il relativo campo per tutte le bolle di lavorazione elaborate. Il campo è attivo solo se il campo relativo campo di riferimento è vuoto.

FASE ASSEGNATA – Se inserita viene memorizzata su tutte le BL elaborate.

MAGAZZINO PF – Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

MAGAZZINO MP – Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

AZZERA NOTE – Impostato con il valore "S" azzera il relativo campo per tutte le bolle di lavorazione elaborate. Il campo è attivo solo se il campo relativo campo di riferimento è vuoto.

NOTE – Se inserite viene memorizzate su tutte le BL elaborate.

AZZERA CODICE CONTO – Impostato con il valore "S" azzera il relativo campo per tutte le bolle di lavorazione elaborate. Il campo è attivo solo se il campo relativo campo di riferimento è vuoto.

CODICE CONTO – Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate

AZZERA VALORE DI SCARICO – Impostato con il valore "S" azzera il relativo campo per tutte le bolle di lavorazione elaborate. Il campo è attivo solo se il campo relativo campo di riferimento è vuoto.

VALORE SCARICO – Valore della merce scaricata per tutta la BL. Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

INFORMAZIONI PF – Informazioni sul PF avanzato sui documenti SL,DL,CL. Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

PREZZI IMPEGNI – Prezzi memorizzati sull'archivio impegni o prelevati dall'anagrafica articoli. Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

CODICE PRODOTTO FINITO – Tramite questo campo è possibile digitare un codice di prodotto finito, che sostituirà i codici di prodotto finito, che rispettano le selezioni impostate, per tutte le bolle di lavorazione principali che saranno elaborate. È possibile utilizzare i caratteri jolly "?" e "$". Ai caratteri "?" vengono sostituiti i caratteri del codice del prodotto finito presente nelle bolle di lavorazione nella stessa posizione, al carattere "$" viene sostituito l'intero codice articolo del prodotto finito presente nelle bolle di lavorazione. Se il codice così costruito non esiste, o non è strutturato, non viene modificato nelle bolle elaborate. Se l'articolo è strutturato, in base ai parametri della

struttura, viene codificato o meno in automatico. Se il codice articolo immesso è senza i caratteri jolly, deve esistere in anagrafica, a meno che non sia un articolo figlio statistico.

Tale campo, gestisce il cambio codice solo per le bolle principali che vengono processate, sono escluse dall'operazione le sottobolle di lavorazione e le sottobolle lavoranti.

SCADENZA PF – Questo campo è accessibile solo se il campo successivo è vuoto e permette di impostare una data di scadenza che andrà a sostituire la data di scadenza presente sulle righe (prodotti finiti) delle BL elaborate.

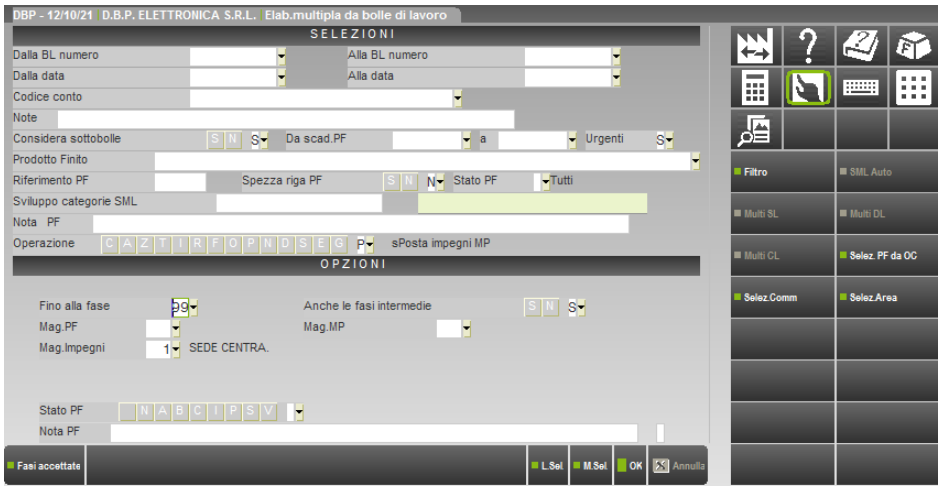
La modifica della data interessa solo i prodotti finiti e non anche i semilavorati sospesi eventualmente collegati ad essi.

AZZERA SCADENZA – Questo campo è accessibile solo se il campo precedente è vuoto e, se impostato ad "S", permette azzerare la data di scadenza presente sulle righe (prodotti finiti) delle BL elaborate.

L' azzeramento della data interessa solo i prodotti finiti e non anche i semilavorati sospesi eventualmente collegati ad essi.

STATO PF – Imposta lo stato di prodotto finito da specificare nelle righe elaborate..

Nel caso sul campo operazione sia stata impostata la scelta "**P**" si aprirà una schermata come sotto illustrata:



FINO ALLA FASE – Numero della fase fino a cui eseguire l'operazione che è stata selezionata. La fase inserita in questo campo è valida per tutti i PF presenti nelle bolle che sono state selezionate.

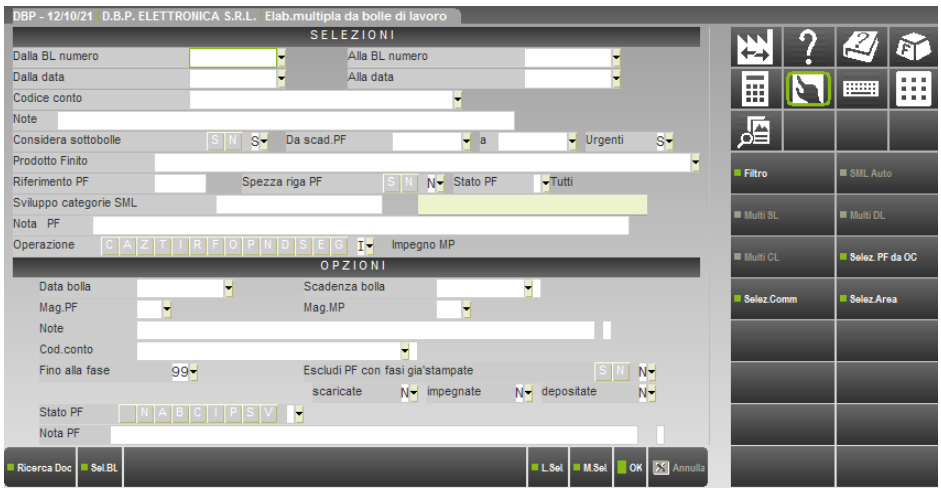
ANCHE LE FASI INTERMEDIE – Selezionando l'operazione di spostamento degli impegni, in questo campo è possibile inserire:
S = Verranno spostati gli impegni anche delle fasi intermedie, tra la prima fase e la fase inserita nel campo precedente;
N = Verranno spostati gli impegni della sola fase inserita nel campo precedente.

MAGAZZINO PF – Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

MAGAZZINO MP – Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

MAGAZZINO IMPEGNI – Numero del magazzino su cui vengono spostati gli impegni prelevandoli dal magazzino inserito sull'archivio stesso.

Nel caso sul campo operazione sia stata impostata la scelta "**F**" o "**I**" o "**R**" o "**G**" si aprirà una schermata come sotto illustrata:



DATA BOLLA – Se inserita viene memorizzata su tutte le BL elaborate.

AZZERA SCADENZA BOLLA – Impostato con il valore "S" azzera il relativo campo per tutte le bolle di lavorazione elaborate. Il campo è attivo solo se il campo relativo campo di riferimento è vuoto.

SCADENZA BOLLA – Data di scadenza della BL. Se inserita viene memorizzata su tutte le BL elaborate.

MAGAZZINO PF – Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

MAGAZZINO MP – Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

AZZERA NOTE – Impostato con il valore "S" azzera il relativo campo per tutte le bolle di lavorazione elaborate. Il campo è attivo solo se il campo relativo campo di riferimento è vuoto.

NOTE – Se inserite viene memorizzate su tutte le BL elaborate.

AZZERA CODICE CONTO – Impostato con il valore "S" azzera il relativo campo per tutte le bolle di lavorazione elaborate. Il campo è attivo solo se il campo relativo campo di riferimento è vuoto.

CODICE CONTO – Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate

FINO ALLA FASE – Numero della fase fino a cui eseguire l'operazione che è stata selezionata. La fase inserita in questo campo è valida per tutti i PF presenti nelle bolle che sono state selezionate.

ESCLUDENDO PF CON FASI GIÀ:

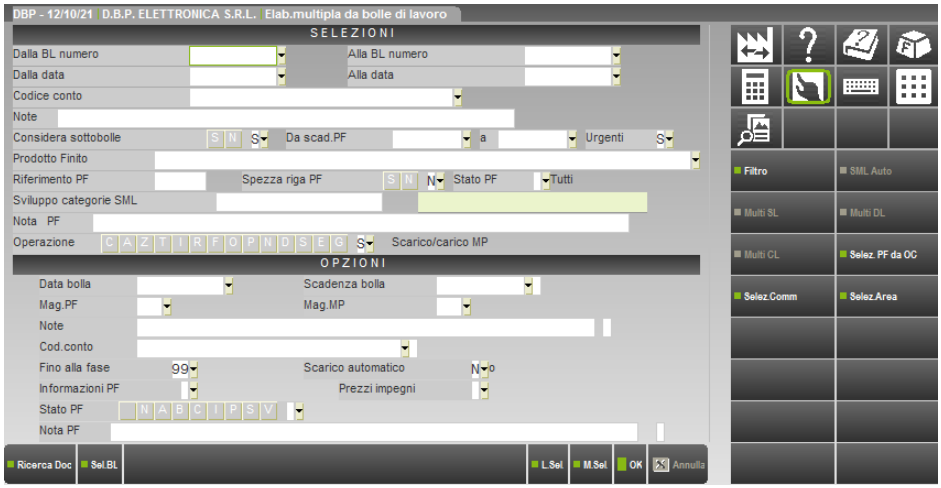
STAMPATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati stampati i documenti per la lavorazione.

SCARICATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati stampati i documenti per la lavorazione.

IMPEGNATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati effettuati gli impegni

DEPOSITATE (S/N) Vengono escluse dalla elaborazione le righe dei PF, in cui sono già stati effettuati i depositi.

Nel caso sul campo operazione sia stata impostata la scelta "**D**" o "**O**" o "**S**" si aprirà una schermata come sotto illustrata:



DATA BOLLA – Se inserita viene memorizzata su tutte le BL elaborate.

AZZERA SCADENZA BOLLA – Impostato con il valore "S" azzera il relativo campo per tutte le bolle di lavorazione elaborate. Il campo è attivo solo se il campo relativo campo di riferimento è vuoto.

SCADENZA BOLLA – Data di scadenza della BL. Se inserita viene memorizzata su tutte le BL elaborate.

MAGAZZINO PF – Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

MAGAZZINO MP – Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

AZZERA NOTE – Impostato con il valore "S" azzera il relativo campo per tutte le bolle di lavorazione elaborate. Il campo è attivo solo se il campo relativo campo di riferimento è vuoto.

NOTE – Se inserite viene memorizzate su tutte le BL elaborate.

AZZERA CODICE CONTO – Impostato con il valore "S" azzera il relativo campo per tutte le bolle di lavorazione elaborate. Il campo è attivo solo se il campo relativo campo di riferimento è vuoto.

CODICE CONTO – Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate

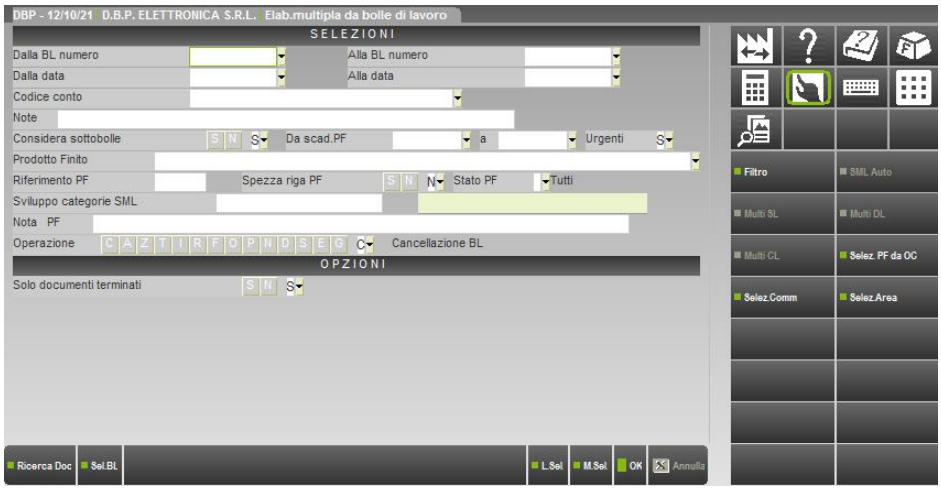
FINO ALLA FASE – Numero della fase fino a cui eseguire l'operazione che è stata selezionata. La fase inserita in questo campo è valida per tutti i PF presenti nelle bolle che sono state selezionate. Se viene impostata la scritta "CL" verrà effettuato dopo il ciclo di scarico anche il carico del prodotto finito. Verrà proposto a video il documento "CL".

SCARICO AUTOMATICO – Un carattere, alfabetico, fra quelli proposti "S", "F", "D", "M", "U". Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate. Per l'utilizzo dei parametri "M", "U" si rimanda al si rimanda al Capitolo Bolle di lavorazione - GESTIONE MULTIPLA BOLLE DI LAVORO.

INFORMAZIONI PRODOTTO FINITO – Informazioni del prodotto finito che si vogliono riportare in tutti i documenti "SL" "DL" o "CL". Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

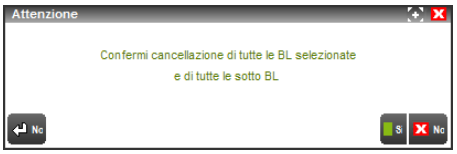
PREZZI IMPEGNI – Se impostato a "S" si utilizzeranno i prezzi memorizzati sull'archivio impegni se impostato a "N" saranno prelevati dall'anagrafica articoli. Se inserito viene memorizzato su tutte le BL elaborate.

Nel caso sul campo operazione sia stata impostata la scelta "**C**" si aprirà la schermata come sotto illustrata:

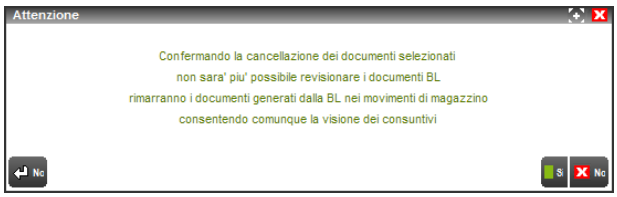


SOLO DOCUMENTI TERMINATI – Impostato il valore "N" vengono selezionate tutte le BL e cancellate. Se esistono righe OC collegate alle BL vengono riposizionate nello stato di Sospese. Vengono ripristinati i SML sulla bolla padre (tasto F7), che in precedenza erano stati inseriti nelle sottobolle di cui si è effettuata la cancellazione. Impostato il valore "S" vengono selezionate tutte le BL con fase 'CL' dichiarata nelle colonne 'IM', 'SL', 'DL', 'ST', e cancellate. In entrambi i casi vengono cancellati gli impegni collegati alla BL. Cancellate le bolle di lavorazione a fase "CL" sarà sempre possibile consultare il consuntivo della lavorazione

In entrambi i casi viene richiesta la conferma della cancellazione tramite una schermata come di seguito mostrata.

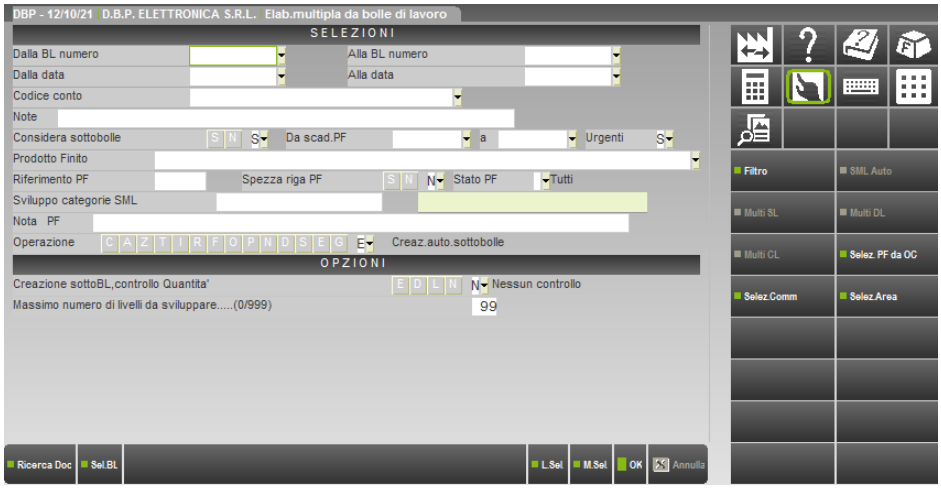


Impostato ad "S" il campo viene richiesta un'ulteriore conferma tramite apposita videata


Attenzione
Confermando la cancellazione dei documenti selezionati
non sara' piu' possibile revisionare i documenti BL
rimarranno i documenti generati dalla BL nei movimenti di magazzino
consentendo comunque la visione dei consuntivi
Nc
S
Nc

Rispondendo "S" ad entrambe le videate si cancelleranno i documenti.

Nel caso sul campo operazione sia stata impostata la scelta "**E**" si aprirà la schermata come sotto illustrata:



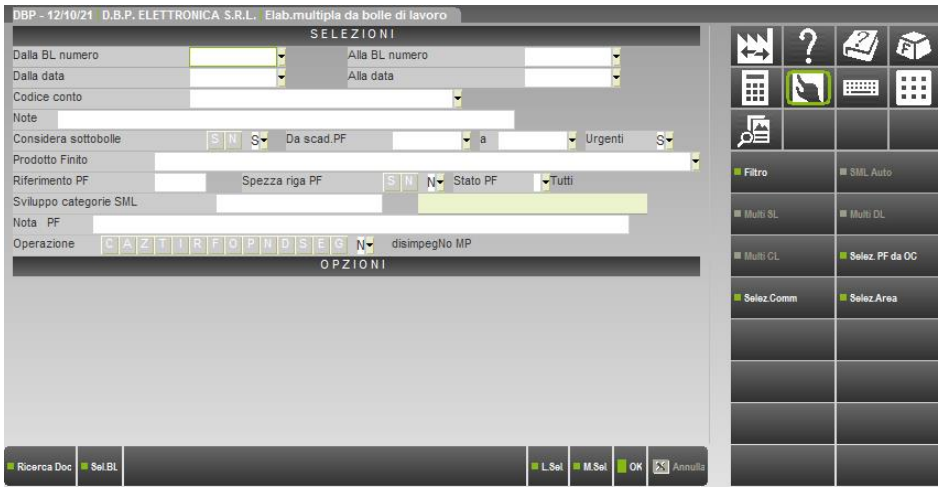
CONTROLLO ESIS/DISP - Quantità da controllare, per la creazione delle sottobolle. Digitato il valore "E" verrà controllata l'esistenza del SML "D" la Disponibilità netta "L" la Disponibilità lorda. In questi 3 casi verrà prodotta la quantità eccedente quella indicata. "N" verrà prodotta tutta la quantità, senza nessun controllo.

> ***NOTA BENE**: il controllo verrà eseguito solo per quei prodotti che hanno il flag "Ctrl.esis/disp" impostato a "S", e per tutti i loro SML.*
>
> *Impostato il valore "E","D","L" vengono effettuati i controlli in base ai valori presenti nelle singole anagrafiche articoli. Non viene effettuata una creazione a scalare per le quantità impostate*
>
> ***Esempio con controllo disponibile lordo:***
>
> ***se la disponibilità di un SML ha un valore di 4 in anagrafica e sono presenti 4 bolle di lavorazione che devono generare le sottobolle di 10 quantità per ogni bolla, lanciata la funzione verrà creata la prima sottobolla con la quantità di 6 la seconda bolla NON genera la sottobolla, poiché 4 era la disponibilità iniziale che è aumentata di 6 dalla prima sottobolla porta il disponibile a 10; la seconda bolla a cui serve una disponibilità di 10 questa è soddisfatta, la terza bolla che trova il disponibile a 10 NON genera una sottobolla così come la bolla numero 4.***
>
> ***Esempio con controllo disponibile netto o Esistenza:***
>
> ***se la disponibilità o esistenza di un SML ha un valore di 4 in anagrafica e sono presenti 4 bolle di lavorazione che devono generare le sottobolle di 10 quantità per ogni bolla, lanciata la funzione verranno create le sottobolle tutte con quantità 6.***

NUM.MAX.LIVELLI DA ELABORARE - Numero massimo di livelli da esplodere. Se si immette 0 significa nessun limite, tutti i SML verranno inseriti in sottobolle, altrimenti verranno create solo le sottobolle all'ennesimo livello richiesto.

Se lo sviluppo di un SML non genera nessuna riga valida, cioè nessun consumo di materiali, il programma lo considera alla stregua di una MP, e quindi non crea la relativa sotto bolla.

Nel caso sul campo operazione sia stata impostata la scelta "**N**" si aprirà una schermata come sotto illustrata, dove non sono presenti campi di opzione.



Tasti Funzione Attivi

F5 Attivo se esistono dei SML automatici da caricare. Alla pressione di tale tasto, viene presentato un documento CL con tutti i SML automatici non ancora caricati.

F11 Permette di selezionare da un elenco i parametri che impostati nella videata erano stati memorizzati

Sh+F11 Permette di memorizzare le selezioni impostate nella videata per una successiva rielaborazione.

Sh+F5 Selezione prodotti finiti collegati ad oc., si rimanda all'apposito Capitolo

Sh+F6 Filtro selezioni materie prime per scarichi o depositi. Permette di impostare un filtro di seleziona per le materie prime che verranno poi elaborati dell'operazione impostata. Ricordiamo che questo tasto funzione è abilitato per quelle operazioni in cui si opera con le materie prime.

Sh+F7 Selezione Commessa

Sh+F8 Selezione Area

F6 Attivo se esistono scarichi di Lavorazione di Materie Prime da bolle di lavorazione multiple.

F7 Attivo se esistono depositi di Lavorazione di Materie Prime da bolle di lavorazione multiple.

F8 Attivo se esistono carichi di Lavorazione dei Prodotti Finiti da bolle di lavorazione multiple.

Per l'utilizzo di questi tasti funzione si rimanda al Capitolo Bolle di lavorazione - GESTIONE MULTIPLA BOLLE DI LAVORO.

DA FILE

Attivata la funzione viene visualizzata la seguente maschera:

Questa funzione permette di elaborare l'archivio delle bolle di lavorazione da file. Il nome del file impostato di default dalla procedura è "ELABMU". (in formato CSV), e contiene i dati delle operazioni da eseguire.

Il nome dell'archivio operazioni propositivo è "ELABMU" e corrisponde al nome logico da ricercare nella tabella archivi esterni cui è abbinato un nome fisico. Se non è stato inserito in precedenza nella tabella (tramite il tasto F4 o dal menù tabella archivi esterni) viene creato il file fisico con lo stesso nome del file logico. ("ELABMU" logico "elabmu@@@.csv" fisico), nella cartella dei file generali (stessa del file azie).

Sono attivi sul campo i seguenti tasti funzione:

F2 Permette di selezionarne dalla lista i nomi archivio;

F5 Permette di editare il file indicato nel campo tramite l'applicazione associata al tipo di file registrato in Windows;

Esempi: pippo.txt --> Notepad;

pippo.doc --> MS Word o Wordpad;

pippo.xls --> MS Excel;

pippo.pdf --> Acrobat Reader;

pippo.htm --> MS Internet Explorer o Netscape Navigator.

F4 Permette di inserire il nome fisico del file associato al nome logico nella tabella archivi esterni di Passepartout. Il tipo archivio creato è di tipo X.

Il file contenente i dati è in formato "CSV", testo delimitato. È accettato, come separatore dei campi all'interno del file, il solo carattere "**;**" **Punto e virgola.** I campi di un record del file sono separati dal carattere inserito come separatore, in modo da rappresentare i dati su file in colonne come una tabella, o una matrice.

I campi sono sempre considerati ALFANUMERICI, allineati quindi a SX, e devono essere rispettate alcune regole di scrittura:

– Non si possono inserire punti separatori delle migliaia negli importi numerici. Il carattere separatore della parte decimale è il carattere virgola o un punto.

– I codici del piano dei conti, devono essere inseriti con tutte le cifre nella forma GMMCCCCCC, senza punto tra mastro e conto, ed il numero di conto espresso con 5 cifre.

Esempio:

Gruppo 1 Mastro 2 conto 10 esempio: 10200010.

– I gruppi del piano dei conti vanno da 0 a 9 per un totale di 10, i mastri vanno da 01 a 99 per un totale di 99, i conti vanno da 00001 a 99999 per un totale di 99999. Si ricorda che per il piano dei conti a due livelli il gruppo è sempre considerato come 0.

Esempio:

Gruppo 0 Mastro 2 conto 10 esempio: 00200010.

– Il numero di bolla e sotto bolla è riportato in base alle regole del programma

Esempio:

1.0 bolla 1 sotto bolla zero

2.23 bolla 2 sotto bolla 23

23*34 bolla 23 sotto bolla lavorante 34

– I campi data, sono sempre inseriti nella forma GGMMAAAA, in modo posizionale e senza simboli separatori.

Esempio:

01012000, data 1/1/2000

311212000, data 31/12/2000

Se il campo è vuoto non si produce effetto alcuno, se nel campo si inserisce un qualsiasi carattere (anche blank), questo viene considerato come un carattere, e letto dal programma.

All'interno di un campo, se si vuole inserire un carattere uguale al separatore, si veda la voce "Qualificatore testo" (illustrato in seguito).

Il primo record del file, identifica i campi di intestazione dei dati contenuti nel file; essi sono i nomi dei campi cui si aggancia "collage" e sono visibili nella videata (campo per campo) premendo il tasto F1+F1, e devono essere inseriti maiuscoli e senza spazi. Possono essere saltati i campi che non interessano, ma saranno considerati di default della videata. Non possono essere inseriti dei nomi campi che il programma non riconosce, eccetto per il campo delle quantità suddivise per taglia, che porta il nome "QTT", ed occorre aggiungere il numero della taglia corrispondente alla posizione di inserimento.

Esempio:

Taglia campo	QTT+Numero
1	QTT1
2	QTT2
3	QTT3
4	QTT4
…	QTT…
32	QTT32

I record successivi al primo contenente i titoli dei campi, devono necessariamente riportare tanti separatori quanti sono quelli del record di testata; in questi record, sono presenti i dati che saranno inseriti nei parametri della videata di elaborazione multipla. I campi dati verranno abbinati ai campi di selezione della videata con la stessa posizione in cui sono inseriti i nomi dei campi sul record di testata. **Non inserire il separatore dopo l'ultimo campo**.

QUALIFICATORE TESTO

Se all'interno di un campo è necessario inserire un carattere che corrisponda al separatore dei campi è necessario racchiudere tale campo con questo qualificatore per garantirne la corretta lettura

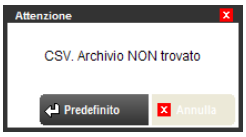
"NOTE DI TESTATA DELLA BL" è tutto un campo, anche se scritto nella forma "NOTE;DI;TESTATA;DELLA;BL". Non utilizzando questo sistema, la stringa è interpretata come un insieme di campi e non uno unico.

Confermando l'ora proposta, il programma effettuerà immediatamente l'elaborazione, ma inserendo un'ora e/o minuto successivo, il programma si metterà in attesa dell'ora prefissata mandando in stand by il terminale e visualizzando il tempo residuo prima della partenza dell'elaborazione (si fa presente che durante l'attesa, il terminale è occupato e non disponibile).

L'attesa è può essere fermata con il tasto ESC. Si potrebbe verificare però, che alla pressione del tasto, il programma non termina la visualizzazione dell'ora ed il controllo non passa al campo di immissione della videata. Di fatto, l'aggiornamento dell'ora avviene ogni 30 secondi per non appesantire il sistema che sta eseguendo altre operazioni (anche il controllo della tastiera avviene nello stesso tempo) e per questo motivo, occorre mantenere premuto il tasto ESC per un certo periodo, fino a quando l'elaborazione d'attesa non termina, ed il cursore si riposiziona sul primo campo d'immissione della videata.

ANALIZZIAMO LA FUNZIONALITÀ.

Attivata la funzione, premendo il tasto funzione F10 la procedura controlla che il nome del file impostato nell'apposito ed unico campo della videata sia esistente, in caso di esito negativo viene mostrata la finestra di seguito illustrata:



Tramite la pressione del tasto ESC l'operazione verrà annullata, tramite la pressione del tasto INVIO verrà creato il file ed aperto l'editor, come nella finestra di seguito illustrata, di Passepartout per la modifica del file

>elabmu (file testo)
NUMBOL;ANUMBOL;DALD;ALD;CODFO;NOTE;CONSB;COD1;RIFPF;SPEZPF;COLQTA;QUANT;PERT
;;;

Se nel primo record sono inseriti più di 79 separatori di campo, si avranno i seguenti messaggi:
CSV, Troppi nomi campi inseriti primo record (max:80)

Se nel primo record esiste un nome campo non riconosciuto dal programma, si avranno i seguenti messaggi:
CSV, Nomi campi un nome non riconosciuto.

Se il numero di campi dei record successivi al primo non corrisponde con il primo, si avranno i seguenti messaggi:
CSV, Numero campi record dati diversi da numero campi testata.

Se tutti i controlli sul file CSV sono andati a buon fine, viene elaborato un record alla volta presente sul file dati (una riga dopo l'altra) nel seguente modo:

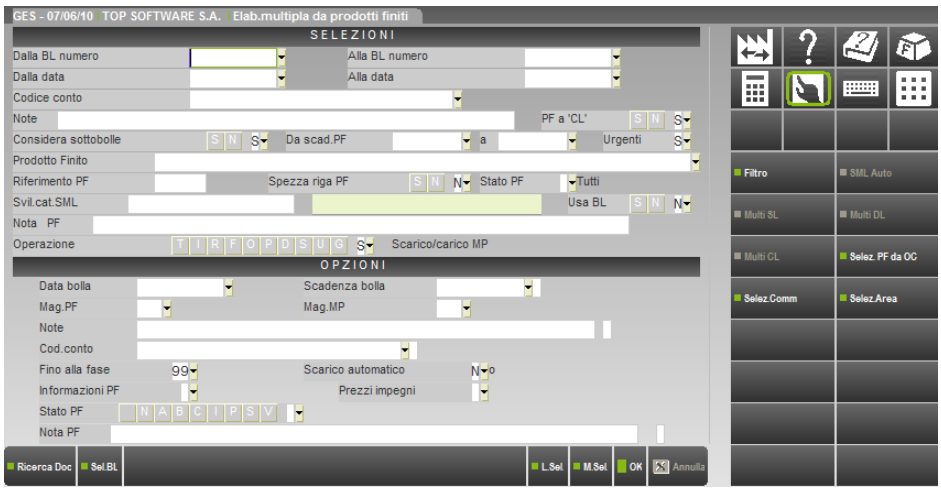
1. sono inseriti i dati di default nei parametri della videata di elaborazione multipla;
2. sono letti i dati presenti sul file dati CSV ed inseriti nei parametri della videata di elaborazione multipla, a sostituzione o completamento di quelli di default;
3. nel caso di operazione T "stampa documenti", e solo in questo caso viene aperta una finestra con l'inserimento dei dati per le stampe (dati non leggibili dal file CSV), che sono validi per tutte le bolle elaborate da file;
4. si effettua l'elaborazione in base ai parametri presenti nella videata di elaborazione multipla;
5. se esiste un nuovo record sul file dati CSV si riprende dal punto 2. In caso contrario, l'elaborazione termina visualizzando una finestra con il risultato dell'elaborazione effettuata.

Tasti funzione attivi

F11	Permette di selezionare da un elenco i parametri che impostati nella videata erano stati memorizzati;
Sh+F11	Permette di memorizzare le selezioni impostate nella videata per una successiva rielaborazione;
Sh+F7	Attiva l'editor CSV nativo di passepartout;
Sh+F6	Filtro selezioni materie prime per scarichi o depositi. Permette di impostare un filtro di seleziona per le materie prime che verranno poi elaborati dell'operazione impostata. Ricordiamo che questo tasto funzione è abilitato per quelle operazioni in cui si opera con le materie prime.

DA PRODOTTI FINITI

Attivata la funzione viene presentata la seguente videata.

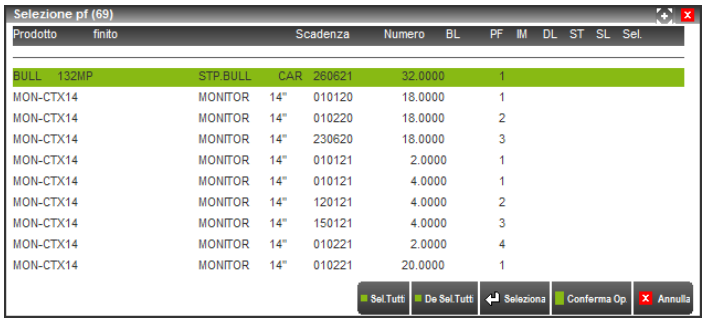


Impostate le scelte delle selezioni e l'operazione da eseguire, l'operatività è la stessa della funzione "Elaborazione multipla da bolle di lavoro" per il significato del campo si rimanda all' apposito capitolo. Unica eccezione è data dal campo :

PF a 'CL' – Impostato ad 'S' = Saranno elaborati tutti i PF delle bolle di lavorazione. Impostato 'N' = Saranno elaborati tutti i PF delle bolle di lavorazione che non sono arrivati a fase 'CL'.

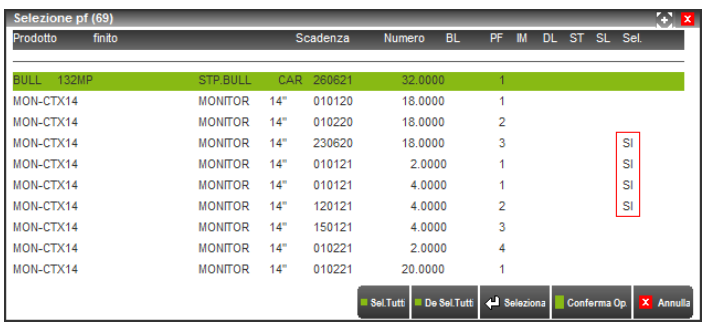
L'unica operazione differente tra le due funzioni è l'operazione **"U"** disimpegno per prodotto finito, dove impostata l'operazione e avviata la procedura per tutti i prodotti finiti selezionati verrà eliminato l'impegno saranno reimpostate le colonne di impegno e deposito a zero ma non verranno cancellati i documenti di deposito precedentemente elaborati.

Viene elaborato l'archivio delle bolle di lavorazione, e visualizzata la videata, di seguito illustrata, con l'elenco dei prodotti finiti presenti nelle bolle di lavorazione.


Selezione pf (69)
Prodotto finito Scadenza Numero BL PF IM DL ST SL Sel.
BULL 132MP STP.BULL CAR 260621 32.0000 1
MON-CTX14 MONITOR 14" 010120 18.0000 1
MON-CTX14 MONITOR 14" 010220 18.0000 2
MON-CTX14 MONITOR 14" 230620 18.0000 3
MON-CTX14 MONITOR 14" 010121 2.0000 1
MON-CTX14 MONITOR 14" 010121 4.0000 1
MON-CTX14 MONITOR 14" 120121 4.0000 2
MON-CTX14 MONITOR 14" 150121 4.0000 3
MON-CTX14 MONITOR 14" 010221 2.0000 4
MON-CTX14 MONITOR 14" 010221 20.0000 1
Sel.Tutti
De Sel.Tutti
Seleziona
Conferma Op
Annulla

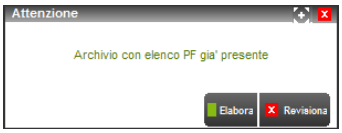
I codici articolo sono elencati in ordine alfabetico, e la riga di visualizzazione riporta come dati la descrizione dell'articolo, la scadenza, il numero della bolla di lavorazione, il numero di riferimento del prodotto finito, il numero e la data del documento, se è una produzione per ordinato cliente e lo stato del prodotto finito all'interno della bolla.

Posizionandosi sul prodotto finito interessato, utilizzando i tasti di scorrimento, e possibile selezionarlo tramite la pressione del tasto Invio, la selezione del prodotto finito viene evidenziata dalla dicitura "SI" nella colonna selezione, come evidenziato in figura. Tramite la pressione del tasto Invio è anche possibile deselezionare il prodotto finito.


Selezione pf (69)
Prodotto finito Scadenza Numero BL PF IM DL ST SL Sel.
BULL 132MP STP.BULL CAR 260621 32.0000 1
MON-CTX14 MONITOR 14" 010120 18.0000 1
MON-CTX14 MONITOR 14" 010220 18.0000 2
MON-CTX14 MONITOR 14" 230620 18.0000 3 SI
MON-CTX14 MONITOR 14" 010121 2.0000 1 SI
MON-CTX14 MONITOR 14" 010121 4.0000 1 SI
MON-CTX14 MONITOR 14" 120121 4.0000 2 SI
MON-CTX14 MONITOR 14" 150121 4.0000 3
MON-CTX14 MONITOR 14" 010221 2.0000 4
MON-CTX14 MONITOR 14" 010221 20.0000 1
Sel.Tutti
De Sel.Tutti
Seleziona
Conferma Op
Annulla

Selezionati i vari prodotti finiti alla pressione del tasto F10, questi saranno elaborati dal programma, sarà eseguita l'operazione impostata ed al termine di essa verrà riproposta la videata di partenza.

Ad un successiva pressione del tasto funzione F10 se esiste un'elaborazione precedente, sarà mostrata la videata di seguito illustrata

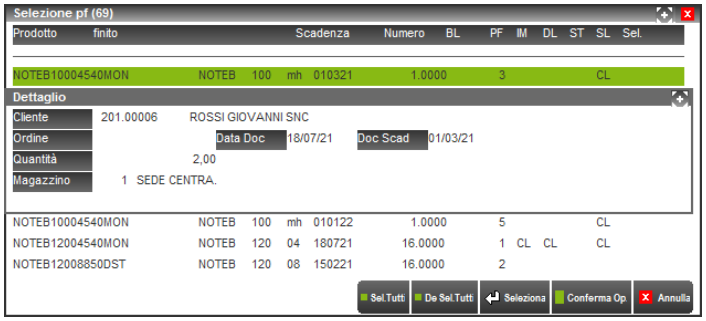


ESC Sarà ripresentato a video l'elenco dei prodotti finiti precedentemente elaborato, e se è stata impostata una nuova operazione, sarà eseguita per i prodotti finiti che precedentemente erano stati selezionati.

F10 Un nuovo elenco di prodotti finiti sarà elaborato.

Tasti funzione attivi

F2 Apre/chiude la finestra dei dati aggiuntivi del prodotto finito sono mostrate le informazioni relative al cliente al collegamento dell'ordine cliente se presente con i dati di riga del PF, la quantità e il magazzino materie prime, come mostrato nella maschera di seguito illustrato.


Selezione pf (69)
Prodotto finito Scadenza Numero BL PF IM DL ST SL Sel.
NOTEB10004540MON NOTEB 100 mh 010321 1.0000 3 CL
Dettaglio
Cliente 201.00006 ROSSI GIOVANNI SNC
Ordine
Data Doc 18/07/21
Doc Scad 01/03/21
Quantità 2,00
Magazzino 1 SEDE CENTRA.
NOTEB10004540MON NOTEB 100 mh 010122 1.0000 5 CL
NOTEB12004540MON NOTEB 120 04 180721 16.0000 1 CL CL CL
NOTEB12008850DST NOTEB 120 08 150221 16.0000 2
Sel.Tutt
De Sel.Tutt
Seleziona
Conferma Op
Annulla

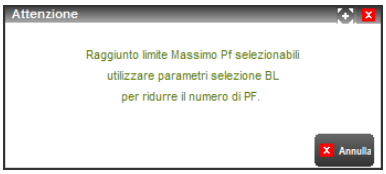
F7 Permette di selezionare tutti i prodotti finiti.

F8 Permette di deselezionare tutti i prodotti finiti.

Invio Seleziona / Deseleziona il prodotto finito.

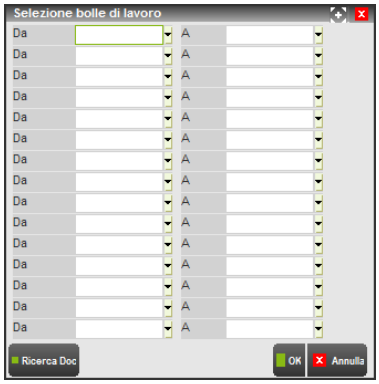
F10 Elabora i prodotti finiti selezionati.

In caso di selezione molto ampia il programma avvisa di effettuare una selezione maggiore per ridurre i prodotti finiti selezionati tramite un messaggio di seguito illustrato.



SELEZIONE MULTIPLA BOLLE DI LAVORO

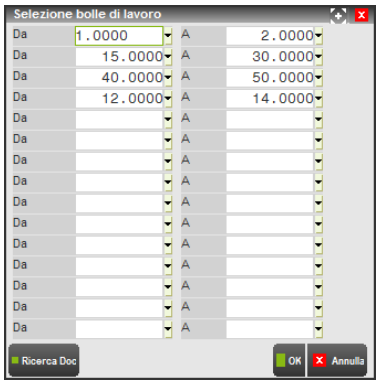
Per le funzioni di elaborazione da "bolla di lavorazione" o da "prodotti finiti" sul campo "Dalla Bl numero" tramite la pressione del tasto F3 è possibile selezionare in maniera multipla i numero delle bolle di lavorazione. Viene visualizzata la maschera di seguito illustrata:



DA – numero della bolla dalla quale iniziare la selezione.

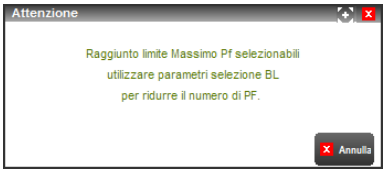
A – numero della bolla con il quale terminare la selezione.

Sono presenti quindi coppie di campi per i quali impostare i valori da selezionare come mostrato nella maschera di seguito illustrata:

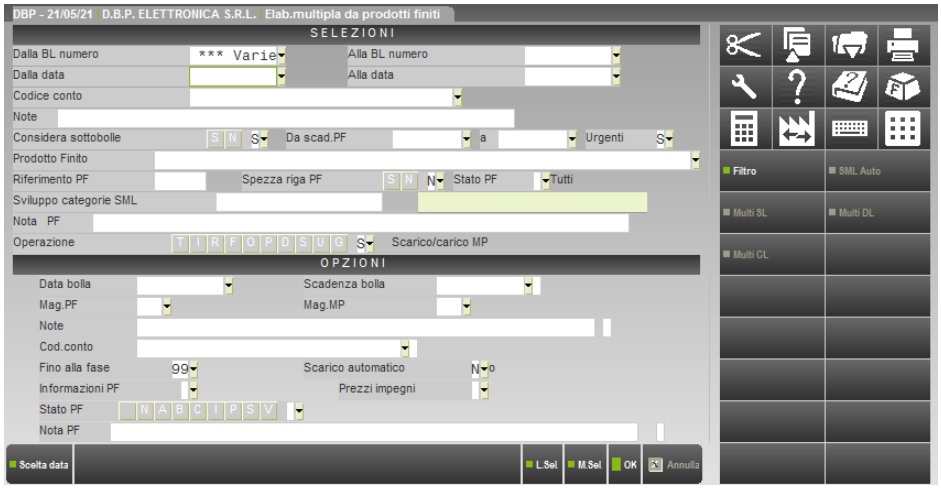


Per l'elaborazione saranno considerati tutti i numeri di bolla presenti nei range impostati. Se non è impostato un valore nel campo "DA" non sarà possibile impostare un valore nel campo "A", è invece possibile impostare il contrario, in tal caso l'elaborazione considererà tutti i numeri a partire da quello impostato fini all'ultimo presente nell'archivio

In caso di selezione molto ampia il programma avvisa di effettuare una selezione maggiore per ridurre i prodotti finiti selezionati tramite un messaggio di seguito illustrato.

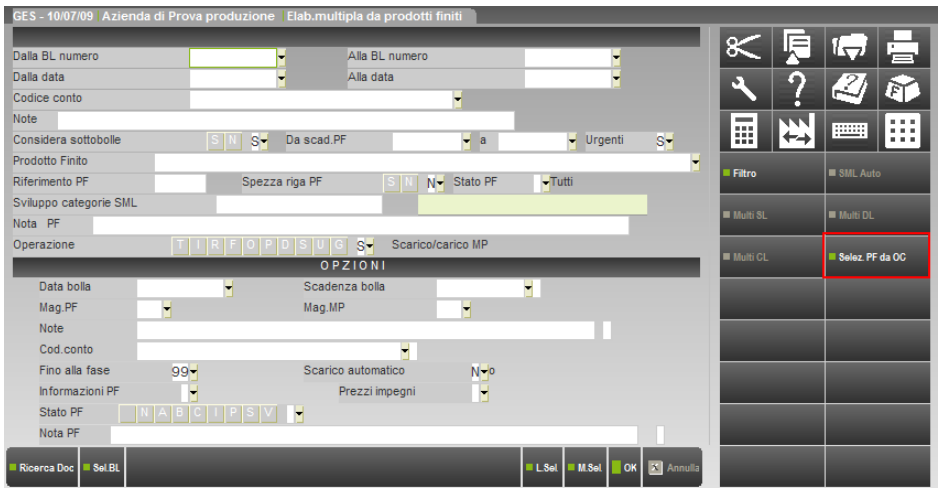


I valori possono essere impostati anche con range di valori che si sovrappongono, esempio dalla bolla numero 10 alla 20 e dalla 15 alla 25. alla conferma della maschera di selezione se presenti dei valori sul campo dalla Bolla numero verrà visualizzata la dicitura "varie" come mostrato nella maschera di seguito illustrata, ed il campo "Alla Bl numero" non sarà più di input,

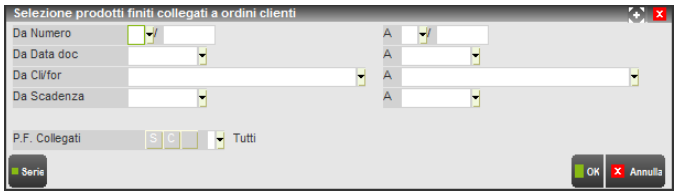


SELEZIONE PRODOTTI FINITI COLLEGATI AD OC

Per le funzioni di elaborazione da "bolla di lavorazione" o da "prodotti finiti" è stato attivato il tasto funzione Sh+F7 "Selezione PF da OC", come evidenziato dalla maschera di seguito illustrata:



Premuto il tasto funzione viene visualizzata la maschera di seguito illustrata:



DA NUMERO – Verranno selezionati tutti i documenti con serie numero superiore o uguale al numero immesso.

A NUMERO – Verranno selezionati tutti i documenti con serie numero inferiore o uguale al numero immesso.

DA DATA DOC. – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

A DATA DOC. – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

DA CLI/FOR – Verranno selezionati i documenti intestati ad un codice di conto superiore o uguale a quello immesso.

A CLI/FOR – Verranno selezionati i documenti intestati ad un codice di conto inferiore o uguale a quello immesso.

DA SCADENZA – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

A SCADENZA – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

P.F. COLLEGATI – Accetta i seguenti valori;

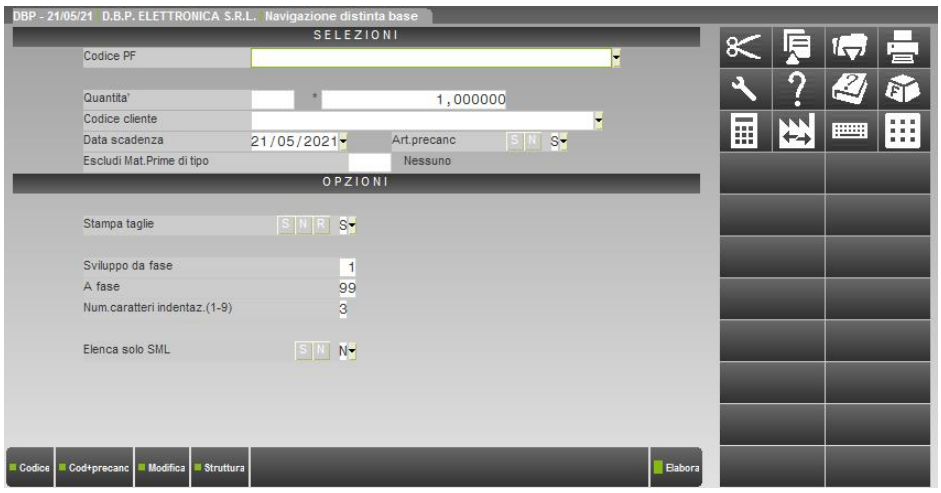
' ' = Tutti; Sono elaborati tutti i prodotti finiti presenti nell'archivio delle bolle di lavorazione che soddisfano le selezioni immesse
C = Collegati OC; sono elaborate solo i prodotti finiti che soddisfano le selezioni immesse e collegati ad un ordine cliente
S = Prod mag; sono elaborate solo i prodotti finiti che soddisfano le selezioni immesse e non sono collegati ad ordine cliente

In caso il parametro P.F Collegati sia impostato ad "S" i valori inseriti in questa maschera sono ignorati.

NAVIGAZIONE DISTINTA BASE

Tramite la funzione “Navigazione Distinta Base” si ha la possibilità di rappresentare graficamente la distinta base principale legata ad un codice articolo. Sia la visualizzazione dei componenti che la relativa stampa sono effettuate elencando i componenti esattamente per come l'utente li ha inseriti all'interno della scheda tecnica. La funzione gestisce le impostazioni predefinite della produzione; cioè se sono state impostate le categorie di sviluppo dei semilavorati automaticamente nella rappresentazione della DBP non saranno presenti quei semilavorati compresi tra le categorie di sviluppo.

Richiamata la funzione appare la seguente videata:



Campi d'immissione

CODICE PF - codice del prodotto finito del quale si vuole navigare la distinta base. Il campo è obbligatorio.

QUANTITA' - numero di colli relativo alla quantità immessa nel campo successivo.*** -** quantità, per gli articoli NON a taglie, in cui devono essere prodotti gli articoli, per il calcolo dei fabbisogni di ogni componente. Nel caso si gestiscano le taglie vengono richieste le quantità nelle singole taglie:

CODICE CLIENTE - cliente per cui deve essere prodotto l'articolo. Se il Cliente è titolare di una DBVC questa condiziona le variazioni sulla DBP dell'articolo.

DATA SCADENZA - data per il controllo delle condizioni di tipo 'D'. Il programma nel controllare le condizioni di tipo 'D" nella DB, farà riferimento alla data immessa in questo campo.

ARTICOLI PRECANCELLATI – permette di poter scegliere se includere o meno nello sviluppo anche gli articoli materie prime che sono precancellati.

ESCLUDI MATERIE PRIME TIPO – Saranno escluse dalla visualizzazione e conseguente stampa le materie prime dei tipi indicati in questo campo. È possibile indicare uno o più tipi di articolo a scelta fra "A", "S", "L", "P" e "Z". È attivo il tasto F2 per la scelta dei tipi da escludere. Nel caso in cui l'utente decida di escludere la tipologia "A", verranno visualizzati solo i semilavorati presenti nello sviluppo della distinta base principale.

STAMPA TAGLIE - questo campo appare solo se sono gestite le taglie. “S” vengono stampate le quantità delle MP suddivise per taglia. “N” per i componenti a taglie verrà stampato solo il consumo totale.

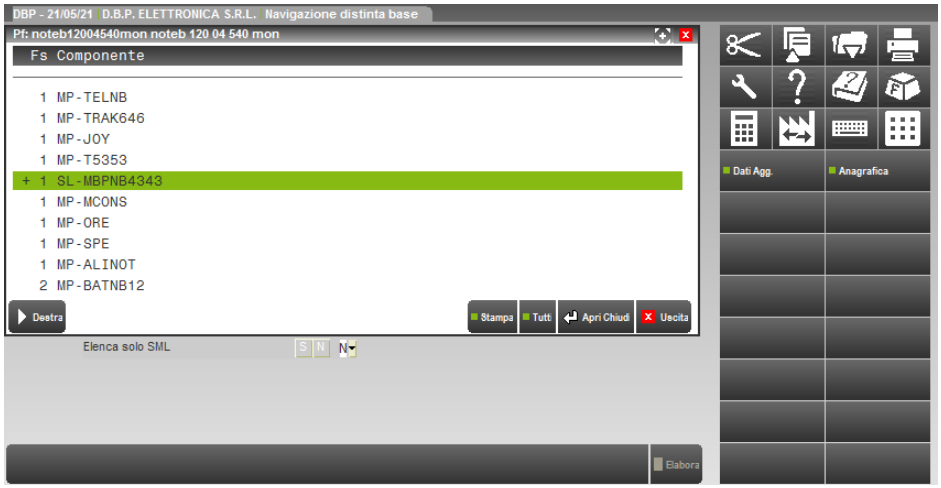
SVILUPPO DA FASE - numero della fase di lavorazione da cui partire per lo sviluppo delle MP del PF.

A FASE - numero della fase di lavorazione con cui terminare lo sviluppo delle MP del PF.

NUM.CARATTERI INDENTAZ. - numero di spazi utilizzati dal programma per indentare i vari livelli delle DB, per una più facile visualizzazione del risultato.

ELENCA SOLO SML - indica quali codici devono essere stampati: "S" vengono stampati solo i codici dei SML dei PF selezionato. "N" viene elaborata tutta la scheda tecnica nei suoi componenti

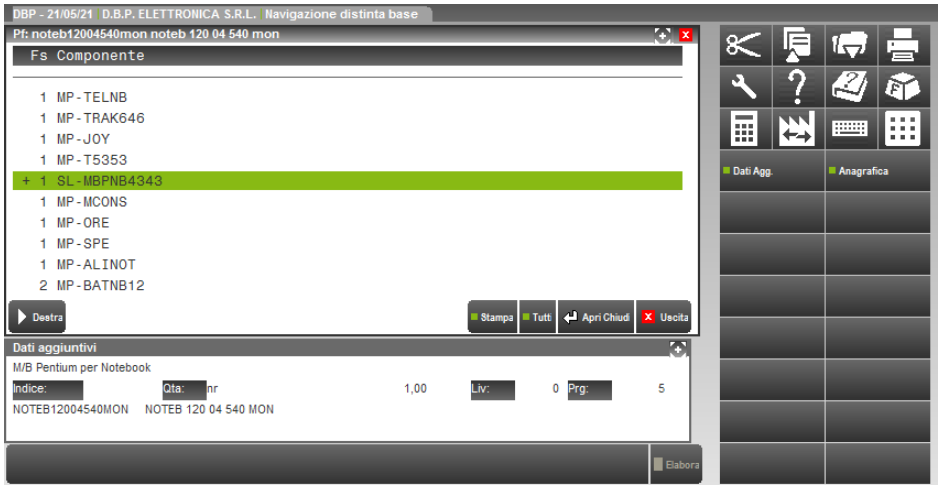
Inserito il codice del prodotto finito alla conferma dell'elaborazione viene visualizzata la maschera di seguito illustrata:



Nel titolo della schermata è visualizzato il codice del prodotto finito sviluppato, sono quindi elencate le fasi di sviluppo e il relativo componente. Se presente un semilavorato questo è indicato dalla presenza del simbolo "+" prima del numero della fase, come evidenziato dal codice articolo selezionato nella figura.

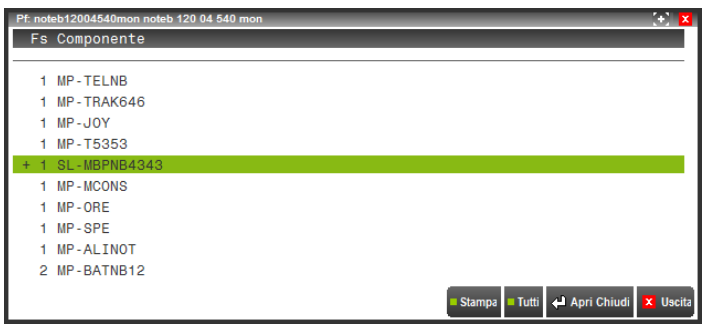
ELENCO DEI TASTI ATTIVI:

F2 **DATI AGGIUNTIVI –** Questo tasto funzione mostra la seguente videata che visualizza i dati aggiuntivi del codice articolo nel quale si è posizionati. Sono visualizzati la descrizione del codice componente selezionato, l'indice la quantità il livello e il progressivo di sviluppo, quindi il codice e la descrizione del prodotto finito padre da cui dipende il codice materie prima.. La pressione del tasto F2 chiude la finestra.



F4 **ANAGRAFICA –** Questo tasto funzione permette di accedere e quindi modificare il codice articolo sul quale si è posizionato.

Scorrendo la lista dei componenti presenti all'interno della finestra di esplosione.



sono attici i seguenti tasti funzione:

INVIO **APRI CHIUDI –** Posizionati sul codice di un semilavorato tramite questo pulsante si esplode la distinta base principale del codice nel quale si posizionati, come mostrato nella finestra di seguito illustrata:

Vengono rappresentati tramite barre di collegamento i componenti derivanti dallo sviluppo della distinta base del semilavorato.

F11 **STAMPA –** Tramite la pressione di questo tasto viene mostrata la maschera di seguito illustrata.

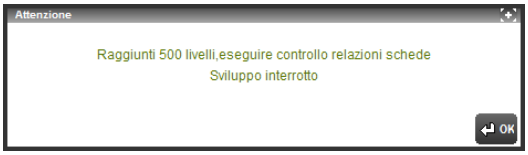
Tramite la pressione del tasto funzione F2 si ha la possibilità di scegliere il modulo personalizzato con il quale si vuole effettuare la stampa. Se non viene scelto nessun modulo sarà effettuata la stampa standard del modulo. Come mostrato nella figura di seguito illustrato

NOTA BENE: *la stampa della distinta base, avviene rispecchiando esattamente la rappresentazione del video.*

F5 **TUTTI –** dal punto in cui si è posizionati nel ramo della distinta base principale, viene eseguita l'esplosione o l'implosione dei componenti del prodotto finito.

NOTA BENE: *si ricorda che l'uso del tasto funzione inverte la funzionalità fino a quel punto eseguita; cioè tutti quei livelli che erano esplosi saranno raggruppati viceversa quelli che erano raggruppati saranno esplosi partendo dal codice articolo sul quale si è posizionati.*

Nel caso in cui la distinta base sviluppata sia in loop verrà mostrata l'immagine si seguito illustrata che avvisa dell'incongruenza del dato:



Quindi verrà rappresentata a video la distinta base per come sviluppata fino al punto del livello sviluppato. L'utente avrà però la possibilità, posizionandosi sul codice articolo interessato di entrare in modifica di esso ed apportare le modifiche necessarie.

Modificata la distinta base del prodotto finito o quella di un semilavorato o di un qualunque componente, affinché la variazione effettuata sia visibile è necessario sviluppare nuovamente il ramo modificato, per far ciò sarà sufficiente chiudere il ramo quindi aprirlo nuovamente.

PROGRAMMAZIONE PRODUZIONE

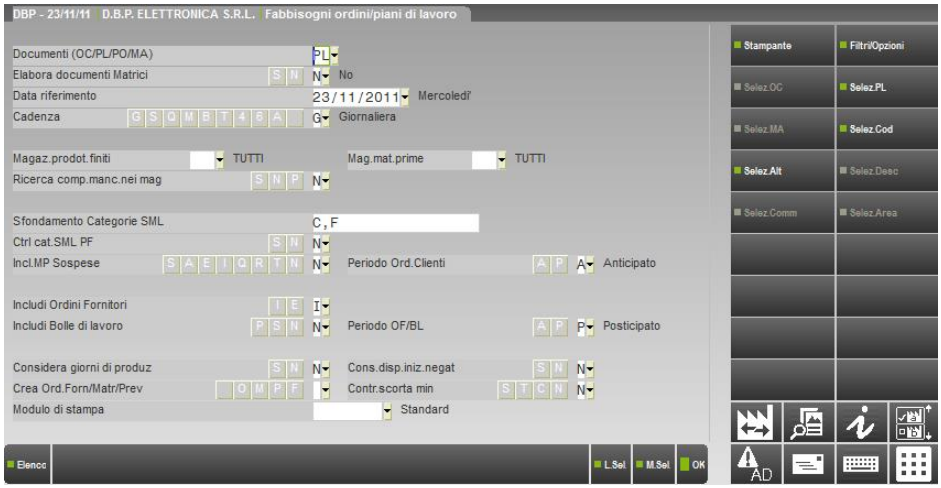
FABBISOGNI ORDINI/PIANI DI LAVORO

La funzione "Fabbisogni ordini/piani di lavoro", elaborando gli archivi dell'azienda (ordini clienti, piani di lavoro, ordini fornitori, bolle di lavorazione) e i progressivi di magazzino dei prodotti finiti e delle materie prime, determina il fabbisogno e il fabbisogno progressivo dei materiali.

FUNZIONAMENTO

- Vengono lette tutte le righe degli OC Sospesi e/o dei PL, in base alle selezioni impostate;
- Vengono eventualmente letti tutti gli OF e le BL non collegate ad OC, in base alle selezioni impostate, e vengono considerati come dei carichi di magazzino alla data di scadenza;
- Vengono lette tutte le disponibilità iniziali di tutti i materiali, per il o i magazzini selezionati;
- Per tutti i prodotti selezionati viene controllata la disponibilità al periodo, e se mancante, viene simulata la produzione per la parte necessaria;
- Per ogni magazzino da controllare vengono stampati tutti i materiali, in base alle selezioni effettuate, mancanti, sottoscorta o disponibili, toccati dalla produzione;
- Se richiesto, vengono eseguiti gli OF ai vari fornitori e magazzini per quei materiali da reintegrare;
- Se è stato richiesto di soddisfare eventuali mancanze con le disponibilità degli altri magazzini, vengono stampati gli eventuali fabbisogni soddisfatti.

Selezionando la funzione "Produzione" – "Programmazione produzione" – "Fabbisogni ordini/piani di lavoro", appare la seguente videata:


DBP - 23/11/11 D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Fabbisogni ordini/piani di lavoro
Documenti (OC/PL/PO/MA) PL
Elabora documenti Matrici S N N No
Data riferimento 23/11/2011 Mercoledi'
Cadenza G S Q M B T 4 6 A G Giornaliera
Magaz.prodot.finiti TUTTI
Mag.mat.prime TUTTI
Ricerca comp.manc.nei mag S N P N
Sfondamento Categorie SML C, F
Ctrl cat.SML PF S N N
Incl.MP Sospese S A E I Q R T N N
Periodo Ord.Clienti A P A Anticipato
Includi Ordini Fornitori I E I
Includi Bolle di lavoro P S N N
Periodo OF/BL A P P Posticipato
Considera giorni di produz S N N
Cons.disp.iniz.negat S N N
Crea Ord.Forn/Matr/Prev O M P F
Contr.scorta min S T C N N
Modulo di stampa Standard
Elenco
L.Sel
M.Sel
OK
Stampante
Filtri/Opzioni
Selez.OC
Selez.PL
Selez.MA
Selez.Cod
Selez.Alt
Selez.Desc
Selez.Comm
Selez.Area

Campi d'immissione

DOCUMENTI (OC/PL/PO/MA) – Indica quali documenti devono essere selezionati per l'elaborazione:

OC = OC sospesi, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo.
PL = Piano di Lavoro (BL con "S" nel campo Piano di Lavoro), verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo.
PO = OC sospesi più PL, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo.
MA = MA matrici, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo, per i documenti Matrici elaborati.

ELABORA DOCUMENTI MATRICI – Nel caso in cui la selezione del campo precedente escluda l'elaborazione delle Mtrici, tramite questo campo sarà possibile includere l'archivio nell'elaborazione.

DATA DI RIFERIMENTO – Data di partenza per il calcolo delle nuove scadenze. Tutte le date di scadenza antecedenti verranno portate automaticamente a tale data.

> ***NOTA BENE:*** *la disponibilità iniziale, sarà comunque quella presente attualmente in anagrafica articolo, e non quella della data immessa.*

CADENZA (GSQMBT46A) – Intervallo di tempo secondo il quale devono essere calcolate le nuove scadenze a partire dalla data di riferimento; tutte le date di scadenza cadenti in un certo intervallo, verranno portate o all'inizio di quel periodo o all'inizio del periodo successivo, in base a quanto immesso nei due campi "Periodo Ord.Clienti" e "Periodo OF/BL". Caratteri ammessi:

G	Giornaliera	
S	Settimanale	7 giorni
Q	Quindicinale	14 giorni
M	Mensile	30 giorni
B	Bimestrale	60 giorni
T	Trimestrale	90 giorni
4	Quadrimestrale	120 giorni
6	Semestrale	180 giorni
A	Annuale	365 giorni
" "	ad oggi	Data di riferimento

Per le elaborazioni con cadenza espressa nell'ordine su indicato, occorrerà uno spazio su disco con una quantità massima per la cadenza giornaliera, minima per una cadenza ad oggi. In quest'ultimo caso, tutte le date di scadenza verranno portate alla data di riferimento. Una cadenza giornaliera non comporta variazioni di data.

MAGAZ.PRODOT.FINITI – Magazzino dei Prodotti finiti a cui deve essere limitata la selezione:

verranno considerati tutti i magazzini;
1 – 255 numero del magazzino, verranno selezionati solo i PL con il magazzino PF uguale a quello immesso e le righe di OC su tale magazzino.

MAG.MAT.PRIME – Magazzino delle Materie Prime da controllare. In base a quanto immesso il programma si comporta in modo diverso:

verranno pianificati tutti i magazzini; per le righe degli OC, come magazzino MP verrà assunto il magazzino del PF, cioè il magazzino in cui è stato eseguito l'OC stesso.
1 – 255 numero del magazzino: nel trattare i PL, verranno selezionati solo quelli con tale magazzino MP; mentre per le righe degli OC verrà impostato come magazzino di prelievo delle MP, indipendentemente dal magazzino su cui è stato eseguito l'OC.
U tutti i magazzini gestiti verranno pianificati come se fossero un unico magazzino.

Impostando il campo con il carattere "U" si attiva il tasto funzione:
"Elenco Magazzini per unico" [F3] permette di specificare quali tra i magazzini gestiti debbano essere considerati come uno unico.

Non inserendo nulla nei campi di questa finestra tutti i magazzini gestiti verranno elaborati come se fossero uno unico

RIC.COMP.MANC.NEI MAG. (S/N/P) – Ricerca componenti mancanti nei magazzini. Se si immette "S", nel caso ci sia un fabbisogno viene ricercata negli altri magazzini una disponibilità per far fronte alla richiesta. Nel caso sia stato utilizzato, verrà stampata una riga indicante il componente mancante, il magazzino richiesto e il magazzino che ha soddisfatto il fabbisogno. Se si immette "P" tale ricerca viene eseguita solo nei magazzini specificati (max. 10).

SFONDAMENTO CATEGORIE SML – Categorie dei semilavorati da sfondare nello sviluppo delle DBP. Vengono presentate le categorie immesse nella funzione "Categ. sviluppo semilavorati".

> ***NOTA BENE:*** *i SML con categoria " " non verranno mai sfondati.*

CTRL.CAT.SML PF – Indica se deve essere controllata o meno la categoria del SML sui PF elaborati, cioè se il controllo della categoria, per decidere se sfondare o meno un PF, deve essere eseguito anche sui PF e non solo sui SML.

INCL. MP SOSPESE (S/A/E/I/Q/R/T/N) – Indica come il programma deve considerare i materiali negli ordini clienti sospesi e delle Distinte Basi Automatiche.

"S" I materiali (articoli senza DBP) ordinati in OC non evadibili, verranno considerati negli impegni.

"A" Controlla componenti presenti nelle DBA sospese. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"E" Controlla componenti presenti nelle DBA evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"I" DBA sospese ed evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili e sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"Q" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "A"

"R" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "E"

"T" Tutte. Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" + "E" + "A"

"N" Negli impegni NON verranno considerati ne i materiali ordinati in OC non evadibili, ne i materiali delle DBA ordinate in OC evadibili.

INCLUDI ORDINI FORNITORI (I/E) – Impostando il campo ad "I", nell'elaborazione verranno considerati gli OF come carichi di magazzino alla data di scadenza, con "E" gli OF non verranno considerati. Se il campo viene impostato ad "I", premendo il tasto "Invio" si apre una finestra che permette di selezionare gli OF da considerare nell'elaborazione:

SEZIONALE – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe degli OF del sezionale specificato in questo campo.

DA SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o maggiore a quella specificata.

A SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o minore a quella specificata.

È possibile compilare più righe formate dalla terna dei campi sopra descritti; affinché una riga di OF sia selezionata, deve soddisfare la terna di condizioni relative ad almeno una di queste righe. Se nessun campo della finestra viene compilato saranno selezionate tutte le righe di OF.

INCLUDI BOLLE DI LAVORO (P/S/N) – Permette di decidere se considerare o meno, come merce disponibile alla data di scadenza, eventuali BL in produzione per magazzino (non collegate ad OC). "P" include solo le BL principali, "S" include anche le sottoBL e i SML sospesi, "N" non considera le Bolle.

PERIODO ORD. CLIENTI (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OC in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

PERIODO OF/BL (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OF e delle BL (se considerati come carichi di magazzino) in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

CONSIDERA GIORNI DI PRODUZ. (S/N) – Se si immette "S" vengono calcolati i giorni necessari alla produzione dell'articolo in esame e, di conseguenza, viene anticipata la data di scadenza. I giorni sono calcolati sulla base delle ore necessarie alla produzione (che dipendono dai valori inseriti nei campi "Ore di approntamento" e "Ore per lotto" nella DBP del PF) considerando che un giorno corrisponde ad 8 ore; la frazione di giorno viene considerata giorno intero.

CONS.DISP.INIZ.NEG. (S/N) – accetta due valori:

S = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare viene presa in considerazione la disponibilità iniziale anche quando questa è negativa;

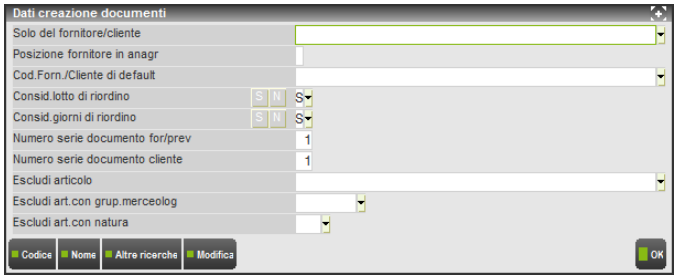
N = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare non viene presa in considerazione la disponibilità iniziale quando questa è negativa.

CREA ORD. FORN/MATR/PREV (/O/M/P/F) – Indica quali documenti devono essere generati per soddisfare i fabbisogni di materie prime che risultano dall'elaborazione:

= Non vengono generati documenti.
O = Vengono generati gli OF/OC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli;
M = Vengono generate matrici MF/MA ai vari fornitori/clienti;
P = Vengono generati preventivi PR non intestati;
F = Vengono generati i PF/PC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli.

NOTA BENE: si ricorda che come assoggettamento iva viene assunto, se esistente, quello presente nelle anagrafiche dei singoli fornitori, altrimenti quello dei vari articoli.

Se è stata richiesta la generazione di documenti viene aperta la seguente finestra:



SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono emessi documenti solo per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o "blank" sono equivalenti), si può indicare al programma a quale dei 3 fornitori presenti nell'anagrafica delle materie prime intestare il documento di riordino.

COD. FORN/CLIENTE DI DEFAULT – Questo campo è di input solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato a "O", "M", "F", e se nel campo "Solo del fornitore/cliente" non è stato impostato alcun codice conto. Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, viene utilizzato per emettere documenti per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo precedente) non hanno specificato il codice fornitore/cliente; se non viene impostato, per quei componenti non verrà emesso nessun documento.

CONSIDERA LOTTO DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

CONSIDERA GIORNI DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera i giorni di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), spostando la data di riordino per quanti sono i giorni impostati; se impostato a "N" non li considera e la data di riordino è esattamente quella del fabbisogno.

NUMERO SERIE DOCUMENTO FOR/PREV – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OF, MF, PR o PF.

NUMERO SERIE DOCUMENTO CLIENTE – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O" o "M". È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OC o MA.

ESCLUDI ARTICOLO – Tale campo è attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M" o "P". L'articolo impostato in questo campo non comparirà nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON GRUPPO MERCEOLOGICO– Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". Gli articoli appartenenti al gruppo merceologico impostato in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON NATURA – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". Gli articoli aventi la natura impostata in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

CONTROLLO SCORTA MINIMA (S/T/C/N) – indica al programma se, per i componenti in stampa, deve controllare la disponibilità o la scorta minima. Se si immette il carattere 'T', il controllo sulla scorta minima avverrà su tutti i materiali del magazzino, e non solo di quelli toccati dalla produzione. Quindi, se è stato richiesto di ordinare i materiali mancanti ai vari fornitori, inserendo tale carattere, verranno riordinati tutti i materiali che si trovano sotto scorta. Se si immette il carattere "C" verranno stampate tutte le materie prime che hanno un disponibile, positivo o negativo, anche se non necessarie alla produzione e non sotto scorta. Serve per visualizzare eventuali giacenze (che possono essere utili per sostituzioni) o mancanze che altrimenti non sarebbero evidenziate. Se si immette il carattere "N" il controllo, se stampare o meno il componente, sarà eseguito sulla disponibilità. Se si immette il carattere "S" se il componente ha una scorta minima, viene controllato tale campo al posto della disponibilità.

NOTA BENE: il controllo della scorta minima avviene in fase di stampa, e non influisce, nel sviluppo delle varie DB, sulle quantità da produrre. Per visualizzare il risultato delle integrazioni delle quantità di scorta minima, dovrà essere attivata il tipo di stampa Estesa.

MODULO DI STAMPA – Permette di selezionare il modulo di stampa personalizzato desiderato per la stampa. La selezione avviene tra i soli moduli personalizzati definiti per questa funzione. Se il campo viene lasciato vuoto, verrà eseguita la stampa standard.

> ***NOTA BENE:*** *si ricorda che nei moduli di stampa l'ordinamento è stabilito nei moduli stessi; non sono quindi interessati dall'ordinamento scelto nella maschera dei filtri stampa.*

PARTICOLARITA'

- La quantità di riordino considererà la scorta minima solo se l'apposito campo è stato impostato a "S";
- Eventuali valori negativi nella colonna "Fabb.data" e "Fabb.progr" indicano una disponibilità di merce;
- Eventuali caratteri "*" prima e dopo la descrizione del componente indicano che si tratta di un SML;
- L'eventuale carattere "*" prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.

Tasti funzione attivi

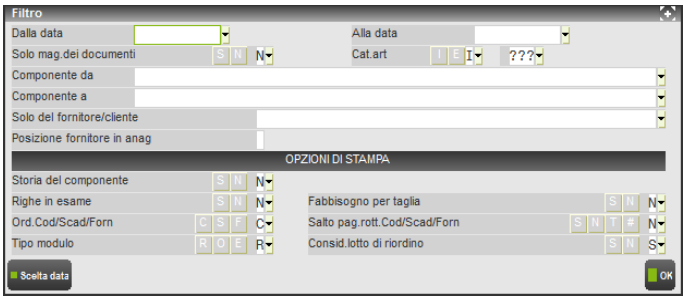
F11 Permette di selezionare, da un elenco, una combinazione di parametri precedentemente memorizzati.

Sh+F11 Permette di memorizzare le selezioni impostate nella videata per una successiva rielaborazione.

F5 Selezione della stampante. Permette di selezionare la stampante su cui sarà indirizzato il risultato dell'elaborazione. Una volta selezionata, al momento di iniziare la stampa, il programma non si fermerà per la richiesta della stampante, ma utilizzerà quella selezionata. Se nella finestra di scelta della stampante si preme il tasto ESC, il programma chiederà se si vuole deselezionare la stampante:

e se si risponde "S", al momento di iniziare la stampa, il programma si fermerà per la richiesta della stampante.

F4 Permette di accedere alla finestra "Filtri / Opzioni"



La maschera è suddivisa in due parti la prima relativa ai filtri la seconda alle opzioni di stampa, nella quale sono presenti i seguenti campi:

DALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data a partire dalla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

ALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data fino alla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

SOLO MAG. DEI DOCUMENTI (S/N) – Con "S" verranno stampati solo i magazzini relativi ai documenti selezionati. In particolare, se è stato specificato un valore nel campo "Mag.mat.prime", verrà stampato tale magazzino; in caso contrario, ovvero considerando tutti i magazzini, verranno stampati quelli relativi agli ordini selezionati. Con "N" verranno stampati tutti i magazzini dove c'è un fabbisogno.

CAT. ART – Impostando il campo ad "I" (includi) verranno stampati i componenti che hanno la categoria immessa. Con "E" (escludi) verranno stampati i componenti che non hanno la categoria immessa.

> ***NOTA BENE:*** *per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi come presentato nel default della videata.*

COMPONENTE DA – Verranno stampati solo i componenti con codice superiore o uguale a quello immesso.

COMPONENTE A – Verranno stampati solo i componenti con codice inferiore o uguale a quello immesso.

> ***NOTA BENE:*** *nel caso in cui venga inserita sia la Cat. Articolo, sia il componente, la procedura considera prioritario il componente, anche se questo non dovesse appartenere alla categoria specificata.*

SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono elaborati e stampati i componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito. Se impostato il codice del conto questo sarà riportato in automatico nella maschera di generazione dei documenti che non potrà essere modificato se non dal campo presente nella suddetta maschera.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o "blank" sono equivalenti), si può indicare al programma per quale dei 3 fornitori presenti nell'anagrafica delle materie prime filtrare l'elaborazione.

STORIA DEL COMPONENTE (S/N) – Impostando il parametro ad "N" verranno stampati solo i periodi in cui è presente un fabbisogno (positivo o negativo che sia). Con "S" verranno stampati tutti i periodi in cui c'è un movimento di quantità. In particolare, quindi, anche quelli in cui non c'è un fabbisogno.

RIGHE IN ESAME (S/N) – Se si immette "S" verranno stampate anche le righe di OC e/o PL selezionate.

ORD. COD/SCAD/FORN (C/S/F) – La stampa avviene in ordine di Codice articolo (C), Data scadenza fabbisogno (S), Codice primo fornitore (F). Nel caso si sia scelto l'ordinamento "C" o "S", per i componenti senza fornitore, al suo posto, verranno stampati 4 trattini "- - - -".

TIPO MODULO (R/O/E) – Se impostato a "R" modulo Ridotto, stampa a 131 colonne. Se impostato ad "O" esegue una stampa uguale a quella ridotta ma con la colonna "Ordinato" al posto della colonna "Fabbisogno progressivo". Se impostato a "E" modulo Esteso, stampa a 220 colonne, e rispetto al modulo ridotto, vengono aggiunte le seguenti informazioni:

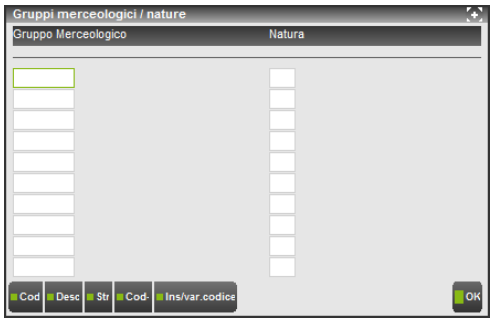
- Codice alternativo;
- Esistenza;
- Scorta minima;
- GG di riordino;
- Data di riordino;
- Quantità' di riordino.

FABBISOGNO PER TAGLIA (S/N) – Se impostato ad "S", per tutti i componenti a taglie verranno stampate le quantità di fabbisogno dell'articolo nelle singole taglie.

SALTO PAGINA ROTT. COD/SCAD/FORN (S/N/T/#) – Se si immette "S" ad ogni cambio di data, di codice componente o di codice fornitore, viene effettuato un salto pagina. Se si immette "T" ad ogni cambio di codice viene stampato un tratteggio. Se si immette un numero tra 1 e 9 viene stampato un tratteggio più tante righe vuote pari al numero immesso.

CONSIDERA LOTTO DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

F6 Apre la finestra per impostare i filtri dei Gruppi Merceologici e Natura

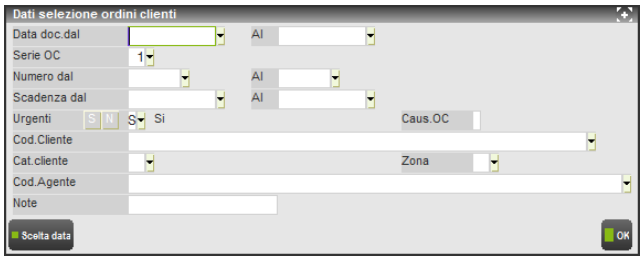


GRUPPO MERCEOLOGICO – Si possono inserire fino a 10 gruppi merceologici per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NATURA – Si possono inserire fino a 10 nature per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NOTA BENE: *I filtri impostati hanno effetto anche sui documenti di riordino. Limitare le selezioni di stampa quindi comporta la stessa limitazione nella generazione dei documenti.*

F7 Il tasto è attivo se si stanno elaborando gli OC e permette di accedere alla finestra "Dati selezione OC"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

SERIE – Numero di serie dei documenti da controllare, se non immesso vengono azzerati anche gli eventuali numeri documenti immessi nei campi precedenti. Per i documenti "OC" e "OX" sono attivi i tasti funzione F2 ed F3 per la visualizzazione delle serie e delle descrizioni associate ai documenti.

SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

INCLUDI URGENTI – Permette di decidere se includere o meno nell'elaborazione le righe di OC con scadenza "Urgente".

CAUSALE OC – E' possibile inserire 10 causali di magazzino a cui limitare la selezione degli OC; verranno selezionati tutti gli OC che hanno le causali in testata uguali a quelle inserite e gli OC che non hanno causale. E' attivo il tasto funzione F5 che permette di selezionare soltanto gli OC che hanno in testata le causali specificate. All'uscita del campo, l'eventuale utilizzo della funzione sarà evidenziato dalla presenza del carattere "+" nel campo.

CODICE CLIENTE – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

CAT. CLIENTE – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la categoria immessa.

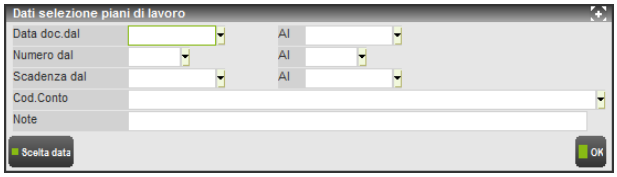
ZONA – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la zona immessa.

COD. AGENTE – Verranno selezionati solo gli OC con il codice agente specificato nel relativo campo dell'Emissione revisione documenti

NOTE – Verranno selezionati tutti gli OC con le note operative uguali a quelle immesse (con o senza controllo caratteri maiuscoli/minuscoli). E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

Sh+F12 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i documenti MA, i parametri di selezione sono i medesimi della finestra selezione OC

F8 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i PL e permette di accedere alla finestra "Dati selezione PL"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

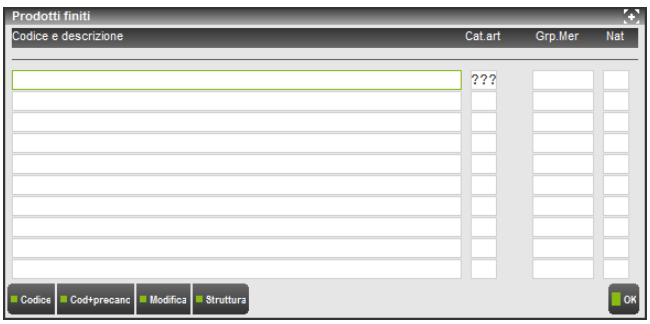
SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

CODICE CONTO – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

NOTE – Verranno selezionati tutti i PL con le note operative uguali a quelle immesse. E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" punto interrogativo, che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

Sh+F4 Permette di accedere alla maschera sottostante.



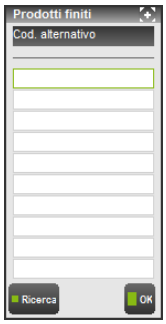
CODICE E DESCRIZIONE – Si possono inserire fino a 10 codici articolo per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

CAT. ART – Verranno selezionate solo le righe aventi prodotti finiti appartenenti ad una delle 10 categorie immesse. Per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi ("???"), come presentato nel default della videata.

GRP.MER – Si possono inserire fino a 10 gruppi merceologici per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati.

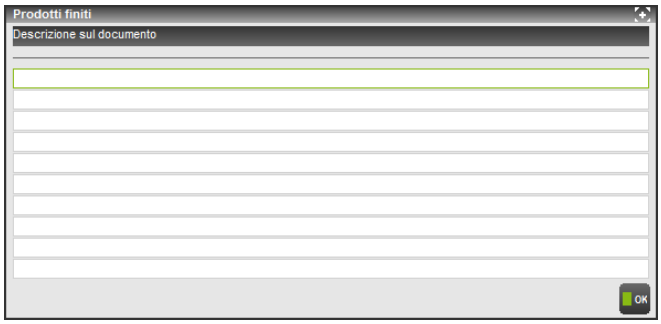
NAT – Si possono inserire fino a 10 nature per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati.

Sh+F5 Permette di accedere alla maschera sottostante.



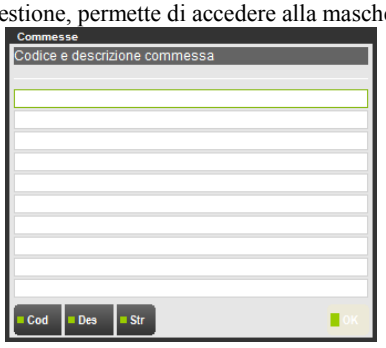
COD. ALTERNATIVO – Si possono inserire fino a 10 codici alternativi per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F6 E' attivo quando si elaborano gli OC e permette di accedere alla maschera sottostante.



DESCRIZIONE SUL DOCUMENTO – Si possono inserire fino a 10 annotazioni. Il programma selezionerà solo il PF immediatamente precedente alle annotazioni immesse. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F7 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici commessa".



CODICE E DESCRIZIONE COMMESSA – Codice della commessa che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

Sh+F8 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici area".

CODICE E DESCRIZIONE AREA – Codice area che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

NOTA BENE: *nella stampa, le eventuali "Date di riordino" (visibili solo col modulo esteso) antecedenti alla data di terminale saranno seguite dal carattere '*' per segnalarne l'incongruenza (il carattere '*' viene inserito anche prima dei "Periodi" corrispondenti a queste "Date di riordino").*

LOGICA DI CALCOLO

La funzione "Fabbisogni ordini/piani di lavoro" è un'elaborazione matematica che calcola il fabbisogno alla data e il fabbisogno progressivo delle MP simulando la produzione della quantità di PF mancante per poter soddisfare gli ordini cliente e/o i piani di lavoro selezionati (i PL sono considerati dall'elaborazione come se fossero degli OC).

Il campo "Documenti" permette di indicare la tipologia di documenti per cui calcolare i fabbisogni di MP:

"OC" Le righe sospese degli OC, riferite ad articoli con DBP, sono considerate degli scarichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza.

"PL" Le righe di dettaglio dei PL sono considerate come se fossero righe di ordini clienti in fase di elaborazione, quindi degli scarichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza.

"PO" Sono considerate scarichi di magazzino del PF sia le righe sospese degli OC, sia le righe di dettaglio dei PL (PO = PL + OC).

Sulla base della selezione effettuata, il programma compie la seguente elaborazione: per ogni quantità di prodotto finito che dovrà essere scaricata ad una certa data, il programma calcola la quantità mancante tenendo conto della disponibilità che ci sarà a magazzino in quella data; viene simulata la produzione della quantità mancante di prodotto finito, la quale genera, per ognuno dei suoi componenti, un "Impegno" (quantità necessaria alla produzione, calcolata dal programma sviluppando la DBP del prodotto finito per la quantità da produrre); dall' "Impegno" viene sottratta la "Disponibilità" del componente a quella data, ed il risultato è il "Fabbisogno alla data" (quantità mancante alla data) del singolo componente che viene riportato sulla stampa. Per ogni data viene anche stampato il "Fabbisogno progressivo" (quantità globalmente mancante fino a quella data).

Supponiamo, ad esempio, di avere il codice articolo "PF" (prodotto finito) avente una distinta base principale contenente le materie prime "MP1" (in quantità 2) e "MP2" (in quantità 3).

L'articolo "PF" viene inserito in due righe distinte del corpo di un OC, una riga con quantità 10 e scadenza al 10-gennaio, ed un'altra con quantità 6 e scadenza al 25-gennaio.

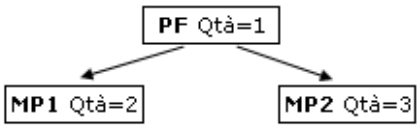
Eseguendo la funzione "Fabbisogni ordini/piani di lavoro" per l'OC in questione, ed impostando 01-gen come "Data riferimento", "Cadenza" settimanale e "Periodo ordini clienti" anticipato, il programma compie la seguente elaborazione:

vengono calcolate le nuove scadenze, cioè 01-gen / 8-gen / 15-gen / 22-gen / 29-gen e così via; le scadenze delle 2 righe dell'OC contenente "PF" vengono anticipate, ai fini del calcolo, rispettivamente all' 8-gen ed al 22-gen.

In data 8-gen, quindi, devono essere consegnati al cliente 10 "PF" ma, essendo disponibili a magazzino solo 8 pezzi, viene simulata la produzione dei 2 pezzi mancanti e quindi generato un "Impegno" di 4 "MP1" e 6 "MP2" (sviluppo della DBP di "PF" per una quantità pari a 2). A magazzino sono disponibili 3 "MP1" e 4 "MP2", quindi il "Fabbisogno alla data" delle 2 materie prime è rispettivamente di 1 pezzo e 2 pezzi; il "Fabbisogno progressivo" coincide con il "Fabbisogno alla data".

Successivamente, in data 22-gen, devono essere consegnati al cliente 6 "PF"; a magazzino non ho disponibilità di prodotto finito (la disponibilità negativa, data da 8-10, significa 0 in realtà), quindi viene simulata la produzione di tutti e 6 i pezzi, generando un "Impegno" di 12 "MP1" e 18 "MP2" (sviluppo della DBP di "PF" per una quantità pari a 6). A magazzino non sono disponibili nè "MP1", nè "MP2" (vale lo stesso discorso sulla disponibilità negativa fatto per il prodotto finito), quindi il "Fabbisogno alla data" delle 2 materie prime è rispettivamente di 12 pezzi e 18 pezzi; il "Fabbisogno progressivo" per "MP1" è 13 (1+12), mentre per "MP2" è 20 (2+18).

Nell'immagine sottostante è schematizzato quanto è spiegato sopra a parole:



Situazione di "PF" alla data					
	01-gen	08-gen	15-gen	22-gen	29-gen
Quantità in OC		10		6	
Disponibilità		8		-2	
Quantità da produrre		2		6	

Situazione di "MP1" alla data					
	01-gen	08-gen	15-gen	22-gen	29-gen
Disponibilità		3		-1	
Impegno		4		12	
Fabbisogno alla data		1		12	
Fabbisogno progressivo		1		13	

Situazione di "MP2" alla data					
	01-gen	08-gen	15-gen	22-gen	29-gen
Disponibilità		4		-2	
Impegno		6		18	
Fabbisogno alla data		2		18	
Fabbisogno progressivo		2		20	

Segue la stampa fornita dal programma (modulo ridotto):

01/01/2021 FABBISOGNI Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Degli ordini clienti del magazzino 1 (SEDE CENTRA.)

Codice e descrizione componente		Periodo	Um	Disponibil	Forn/Prod.	Impegno	Fabb.data	Fabb.progr	Descriz. e Cod.fornit.
MP1	materia prima 1	08/01/21	pz	3,00	0,00	4,00	1,00	1,00	- - - -
		22/01/21	pz	-1,00	0,00	12,00	12,00	13,00	
MP2	materia prima 2	08/01/21	pz	4,00	0,00	6,00	2,00	2,00	- - - -
		22/01/21	pz	-2,00	0,00	18,00	18,00	20,00	

N.B.:
-Eventuali valori negativi nelle colonne: 'Fabb.data' e 'Fabb.progr', indicano una disponibilita' di merce;
-Eventuali caratteri '*' prima della descrizione del componente indica che si tratta di un SML.
-Eventuali caratteri '*' prima del 'Periodo' indica un'incongruenza di data.
-L'eventuale carattere '*' prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.
Ultima pagina.

Per rendere maggiormente realistica e precisa l'elaborazione compiuta dal programma, le righe degli ordini fornitore possono essere considerate dall'elaborazione come dei carichi di magazzino dell'articolo in questione alla data di scadenza (impostando il parametro "Includi Ordini Fornitori" ad "I"); in questo caso, un eventuale ordine fornitore di un componente diminuisce, o addirittura annulla, il "Fabbisogno alla data" dello stesso, andandosi a sommare alla "Disponibilità".

In maniera analoga, il parametro "Includi Bolle di Lavoro" permette di considerare come carichi di magazzino alla data di scadenza le righe delle bolle di lavorazione non collegate ad ordine cliente; questo vale sia a livello di prodotto finito, sia a livello dei componenti che sono semilavorati; i valori impostabili per questo parametro sono 3:

"P" Sono considerate solo le BL principali.
"S" Sono considerate le BL principali, le SBL e i SML sospesi.
"N" Non sono considerate le bolle di lavorazione.

Inoltre le righe sospese degli ordini cliente, riferite ad articoli senza DBP, possono essere considerate degli scarichi di magazzino dell'articolo in questione alla data di scadenza, se il parametro "Includi MP Sospese" viene impostato ad "S".

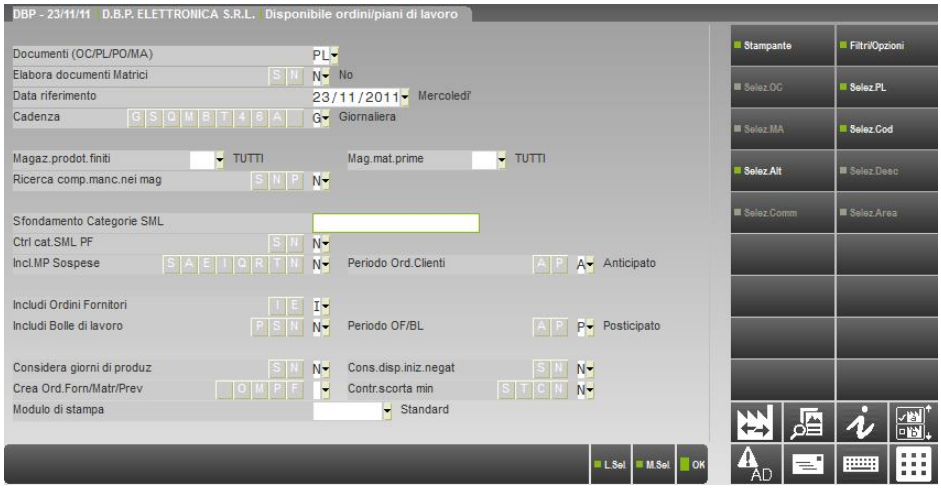
DISPONIBILE ORDINI/PIANI DI LAVORO

La funzione "Disponibile ordini/piani di lavoro", elaborando gli archivi dell'azienda (ordini clienti, piani di lavoro, ordini fornitori, bolle di lavorazione) e i progressivi di magazzino dei prodotti finiti e delle materie prime, determina il fabbisogno e la disponibilità progressiva dei materiali.

FUNZIONAMENTO

- Vengono lette tutte le righe degli OC Sospesi e/o dei PL, in base alle selezioni impostate;
- Vengono eventualmente letti tutti gli OF e le BL non collegate ad OC, in base alle selezioni impostate, e vengono considerati come dei carichi di magazzino alla data di scadenza;
- Vengono lette tutte le disponibilità iniziali di tutti i materiali, per il o i magazzini selezionati;
- Per tutti i prodotti selezionati viene controllata la disponibilità al periodo, e se mancante, viene simulata la produzione per la parte necessaria;
- Per ogni magazzino da controllare vengono stampati tutti i materiali, in base alle selezioni effettuate, mancanti, sottoscorta o disponibili, toccati dalla produzione;
- Se richiesto, vengono eseguiti gli OF ai vari fornitori e magazzini per quei materiali da reintegrare;
- Se è stato richiesto di soddisfare eventuali mancanze con le disponibilità degli altri magazzini, vengono stampati gli eventuali fabbisogni soddisfatti.

Selezionando la funzione "Produzione" – "Programmazione produzione" – "Disponibile ordini/piani di lavoro", appare la seguente videata:



Campi d'immissione

DOCUMENTI (OC/PL/PO) – Indica quali documenti devono essere selezionati per l'elaborazione:

OC = OC sospesi, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo.
PL = Piano di Lavoro (BL con "S" nel campo Piano di Lavoro), verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo.
PO = OC sospesi più PL, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo.

DATA DI RIFERIMENTO – Data di partenza per il calcolo delle nuove scadenze. Tutte le date di scadenza antecedenti verranno portate automaticamente a tale data.

> ***NOTA BENE:*** *la disponibilità iniziale, sarà comunque quella presente attualmente in anagrafica articolo, e non quella della data immessa.*

CADENZA (GSQMBT46A) – Intervallo di tempo secondo il quale devono essere calcolate le nuove scadenze a partire dalla data di riferimento; tutte le date di scadenza cadenti in un certo intervallo, verranno portate o all'inizio di quel periodo o all'inizio del periodo successivo, in base a quanto immesso nei due campi "Periodo Ord.Clienti" e "Periodo OF/BL". Caratteri ammessi:

G	Giornaliera	
S	Settimanale	7 giorni
Q	Quindicinale	14 giorni
M	Mensile	30 giorni
B	Bimestrale	60 giorni
T	Trimestrale	90 giorni
4	Quadrimestrale	120 giorni
6	Semestrale	180 giorni
A	Annuale	365 giorni
" "	ad oggi	Data di riferimento

Per le elaborazioni con cadenza espressa nell'ordine su indicato, occorrerà uno spazio su disco con una quantità massima per la cadenza giornaliera, minima per una cadenza ad oggi. In quest'ultimo caso, tutte le date di scadenza verranno portate alla data di riferimento. Una cadenza giornaliera non comporta variazioni di data.

MAGAZ.PRODOT.FINITI – Magazzino dei Prodotti finiti a cui deve essere limitata la selezione:

verranno considerati tutti i magazzini;

1 – 255 numero del magazzino, verranno selezionati solo i PL con il magazzino PF uguale a quello immesso e le righe di OC su tale magazzino.

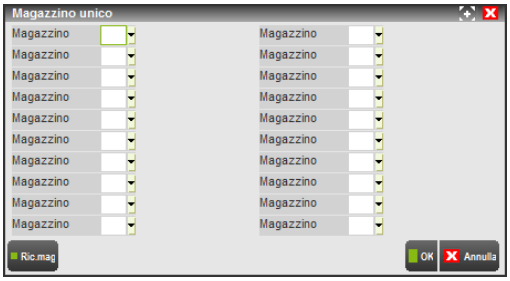
MAG.MAT.PRIME – Magazzino delle Materie Prime da controllare. In base a quanto immesso il programma si comporta in modo diverso:

verranno pianificati tutti i magazzini; per le righe degli OC, come magazzino MP viene assunto il magazzino del PF, cioè il magazzino in cui è stato eseguito l'OC stesso.

1 – 255 numero del magazzino: nel trattare i PL, verranno selezionati solo quelli con tale magazzino MP; mentre per le righe degli OC viene impostato come magazzino di prelievo delle MP, indipendentemente dal magazzino su cui è stato eseguito l'OC.

U tutti i magazzini gestiti verranno pianificati come se fossero un unico magazzino.

Impostando il campo con il carattere "U" si attiva il tasto funzione:
"Elenco Magazzini per unico" [F3] permette di specificare quali tra i magazzini gestiti debbano essere considerati come uno unico.



Non inserendo nulla nei campi di questa finestra tutti i magazzini gestiti verranno elaborati come se fossero uno unico

RIC.COMP.MANC.NEI MAG. (S/N/P) – Ricerca componenti mancanti nei magazzini. Se si immette "S", nel caso ci sia un fabbisogno viene ricercata negli altri magazzini una disponibilità per far fronte alla richiesta. Nel caso sia stato utilizzato, verrà stampata una riga indicante il componente mancante, il magazzino richiesto e il magazzino che ha soddisfatto il fabbisogno. Se si immette "P" tale ricerca viene eseguita solo nei magazzini specificati (max. 10).

SFONDAMENTO CATEGORIE SML – Categorie dei semilavorati da sfondare nello sviluppo delle DBP. Vengono presentate le categorie immesse nella funzione "Categ. sviluppo semilavorati".

NOTA BENE: *i SML con categoria " " non verranno mai sfondati.*

CTRL.CAT.SML PF – Indica se deve essere controllata o meno la categoria del SML sui PF elaborati, cioè se il controllo della categoria, per decidere se sfondare o meno un PF, deve essere eseguito anche sui PF e non solo sui SML.

INCL. MP SOSPESE (S/A/E/I/Q/R/T/N) – Indica come il programma deve considerare i materiali negli ordini clienti sospesi e delle Distinte Basi Automatiche.

"S" I materiali (articoli senza DBP) ordinati in OC non evadibili, verranno considerati negli impegni.

"A" Controlla componenti presenti nelle DBA sospese. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"E" Controlla componenti presenti nelle DBA evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"I" DBA sospese ed evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili e sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"Q" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "A"

"R" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "E"

"T" Tutte. Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" + "E" + "A"

"N" Negli impegni NON verranno considerati ne i materiali ordinati in OC non evadibili, ne i materiali delle DBA ordinate in OC evadibili.

INCLUDI ORDINI FORNITORI (I/E) – Impostando il campo ad "I", nell'elaborazione verranno considerati gli OF come carichi di magazzino alla data di scadenza, con "E" gli OF non verranno considerati. Se il campo viene impostato ad "I", premendo il tasto "Invio" si apre una finestra che permette di selezionare gli OF da considerare nell'elaborazione:

SEZIONALE – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe degli OF del sezionale specificato in questo campo.

DA SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o maggiore a quella specificata.

A SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o minore a quella specificata.

È possibile compilare più righe formate dalla terna dei campi sopra descritti; affinché una riga di OF sia selezionata, deve soddisfare la terna di condizioni relative ad almeno una di queste righe. Se nessun campo della finestra viene compilato saranno selezionate tutte le righe di OF.

INCLUDI BOLLE DI LAVORO (P/S/N) – Permette di decidere se considerare o meno, come merce disponibile alla data di scadenza, eventuali BL in produzione per magazzino (non collegate ad OC). "P" include solo le BL principali, "S" include anche le sottoBL e i SML sospesi, "N" non considera le Bolle.

PERIODO ORD. CLIENTI (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OC in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

PERIODO OF/BL (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OF e delle BL (se considerati come carichi di magazzino) in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

CONSIDERA GIORNI DI PRODUZ. (S/N) – Se si immette "S" vengono calcolati i giorni necessari alla produzione dell'articolo in esame e, di conseguenza, viene anticipata la data di scadenza. I giorni sono calcolati sulla base delle ore necessarie alla produzione (che dipendono dai valori inseriti nei campi "Ore di approntamento" e "Ore per lotto" nella DBP del PF) considerando che un giorno corrisponde ad 8 ore; la frazione di giorno viene considerata giorno intero.

CONS.DISP.INIZ.NEG. (S/N) – accetta due valori:

S = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare viene presa in considerazione la disponibilità iniziale anche quando questa è negativa;

N = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare non viene presa in considerazione la disponibilità iniziale quando questa è negativa.

CREA ORD. FORN/MATR/PREV (/O/M/P/F) – Indica quali documenti devono essere generati per soddisfare i fabbisogni di materie prime che risultano dall'elaborazione:

= Non vengono generati documenti.

O = Vengono generati gli OF/OC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli.

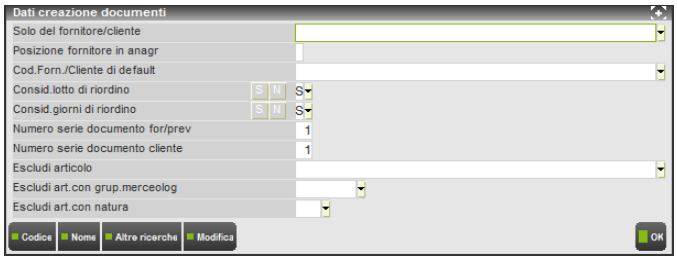
M = Vengono generate matrici MF/MA ai vari fornitori/clienti.

P = Vengono generati preventivi PR non intestati.

F = Vengono generati i PF/PC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli.

***NOTA BENE:** si ricorda che come assoggettamento iva viene assunto, se esistente, quello presente nelle anagrafiche dei singoli fornitori, altrimenti quello dei vari articoli.*

Se è stata richiesta la generazione di documenti viene aperta la seguente finestra:



SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono emessi documenti solo per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o "blank" sono equivalenti), si può indicare al programma a quale dei 3 fornitori presenti nell'anagrafica delle materie prime intestare il documento di riordino.

COD. FORN/CLIENTE DI DEFAULT – Questo campo è di input solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato a "O", "M", "F", e se nel campo "Solo del fornitore/cliente" non è stato impostato alcun codice conto. Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, viene utilizzato per emettere documenti per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo precedente) non hanno specificato il codice fornitore/cliente; se non viene impostato, per quei componenti non verrà emesso nessun documento.

CONSIDERA LOTTO DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

NUMERO SERIE DOCUMENTO FOR/PREV – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad “O”, “M”, “P” o “F”. È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OF, MF, PR o PF.

NUMERO SERIE DOCUMENTO CLIENTE – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad “O” o “M”. È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OC o MA.

ESCLUDI ARTICOLO – Tale campo è attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad “O”, “M” o “P”. L’articolo impostato in questo campo non comparirà nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON GRUPPO MERCEOLOGICO– Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad “O”, “M”, “P” o “F”. Gli articoli appartenenti al gruppo merceologico impostato in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON NATURA – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad “O”, “M”, “P” o “F”. Gli articoli aventi la natura impostata in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

CONTROLLO SCORTA MINIMA (S/T/C/N) – indica al programma se, per i componenti in stampa, deve controllare la disponibilità o la scorta minima. Se si immette il carattere 'T', il controllo sulla scorta minima avverrà su tutti i materiali del magazzino, e non solo di quelli toccati dalla produzione. Quindi, se è stato richiesto di ordinare i materiali mancanti ai vari fornitori, inserendo tale carattere, verranno riordinati tutti i materiali che si trovano sotto scorta. Se si immette il carattere “C” verranno stampate tutte le materie prime che hanno un disponibile, positivo o negativo, anche se non necessarie alla produzione e non sotto scorta. Serve per visualizzare eventuali giacenze (che possono essere utili per sostituzioni) o mancanze che altrimenti non sarebbero evidenziate. Se si immette il carattere “N” il controllo, se stampare o meno il componente, sarà eseguito sulla disponibilità. Se si immette il carattere “S” se il componente ha una scorta minima, viene controllato tale campo al posto della disponibilità.

***NOTA BENE**: il controllo della scorta minima avviene in fase di stampa, e non influisce, nel sviluppo delle varie DB, sulle quantità da produrre. Per visualizzare il risultato delle integrazioni delle quantità di scorta minima, dovrà essere attivata il tipo di stampa Estesa.*

MODULO DI STAMPA – Permette di selezionare il modulo di stampa personalizzato desiderato per la stampa. La selezione avviene tra i soli moduli personalizzati definiti per questa funzione. Se il campo viene lasciato vuoto, verrà eseguita la stampa standard.

PARTICOLARITA'

- La quantità di riordino considererà la scorta minima solo se l'apposito campo è stato impostato a “S”;
- Eventuali valori negativi nella colonna “Fabb.data” indicano una disponibilità di merce;
- Eventuali valori negativi nella colonna “Disp. progr” indicano un fabbisogno di merce;
- Eventuali caratteri “*” prima e dopo la descrizione del componente indicano che si tratta di un SML;
- L'eventuale carattere “*” prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.

Tasti funzione attivi

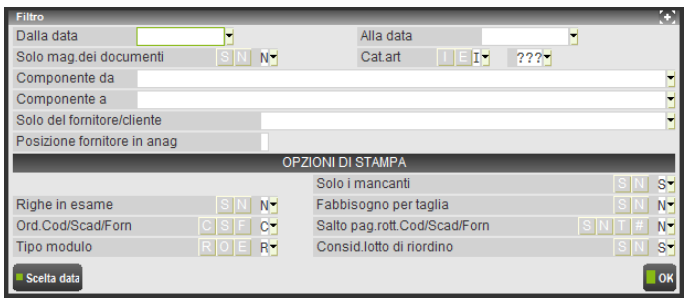
F11 Permette di selezionare, da un elenco, una combinazione di parametri precedentemente memorizzati.

Sh+F11 Permette di memorizzare le selezioni impostate nella videata per una successiva rielaborazione.

F5 Selezione della stampante. Permette di selezionare la stampante su cui sarà indirizzato il risultato dell’elaborazione. Una volta selezionata, al momento di iniziare la stampa, il programma non si fermerà per la richiesta della stampante, ma utilizzerà quella selezionata. Se nella finestra di scelta della stampante si preme il tasto ESC, il programma chiederà se si vuole deselezionare la stampante:

e se si risponde “S”, al momento di iniziare la stampa, il programma si fermerà per la richiesta della stampante.

F4 Permette di accedere alla finestra “Filtri / Opzioni”



La maschera è suddivisa in due parti la prima relativa ai filtri la seconda alle opzioni di stampa, nella quale sono presenti i seguenti campi:

DALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data a partire dalla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

ALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data fino alla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

SOLO MAG. DEI DOCUMENTI (S/N) – Con "S" verranno stampati solo i magazzini relativi ai documenti selezionati. In particolare, se è stato specificato un valore nel campo "Mag.mat.prime", verrà stampato tale magazzino; in caso contrario, ovvero considerando tutti i magazzini, verranno stampati quelli relativi agli ordini selezionati. Con "N" verranno stampati tutti i magazzini dove c'è un fabbisogno.

CAT. ART – Impostando il campo ad "I" (includi) verranno stampati i componenti che hanno la categoria immessa. Con "E" (escludi) verranno stampati i componenti che non hanno la categoria immessa.

> ***NOTA BENE:*** *per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi come presentato nel default della videata.*

COMPONENTE DA – Verranno stampati solo i componenti con codice superiore o uguale a quello immesso.

COMPONENTE A – Verranno stampati solo i componenti con codice inferiore o uguale a quello immesso.

> ***NOTA BENE:*** *nel caso in cui venga inserita sia la Cat. Articolo, sia il componente, la procedura considera prioritario il componente, anche se questo non dovesse appartenere alla categoria specificata.*

SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono elaborati e stampati i componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito. Se impostato il codice del conto questo sarà riportato in automatico nella maschera di generazione dei documenti che non potrà essere modificato se non dal campo presente nella suddetta maschera.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o "blank" sono equivalenti), si può indicare al programma per quale dei 3 fornitori presenti nell'anagrafica delle materie prime filtrare l'elaborazione.

STORIA DEL COMPONENTE (S/N) – Impostando il parametro ad "N" verranno stampati solo i periodi in cui è presente un fabbisogno (positivo o negativo che sia). Con "S" verranno stampati tutti i periodi in cui c'è un movimento di quantità. In particolare, quindi, anche quelli in cui non c'è un fabbisogno.

RIGHE IN ESAME (S/N) – Se si immette "S" verranno stampate anche le righe di OC e/o PL selezionate.

ORD. COD/SCAD/FORN (C/S/F) – La stampa avviene in ordine di Codice articolo (C), Data scadenza fabbisogno (S), Codice primo fornitore (F). Nel caso si sia scelto l'ordinamento "C" o "S", per i componenti senza fornitore, al suo posto, verranno stampati 4 trattini "- - - -".

TIPO MODULO (R/O/E) – Se impostato a "R" modulo Ridotto, stampa a 131 colonne. Se impostato ad "O" esegue una stampa uguale a quella ridotta ma con la colonna "Ordinato" al posto della colonna "Disponibile progressivo". Se impostato a "E" modulo Esteso, stampa a 220 colonne, e rispetto al modulo ridotto, vengono aggiunte le seguenti informazioni:

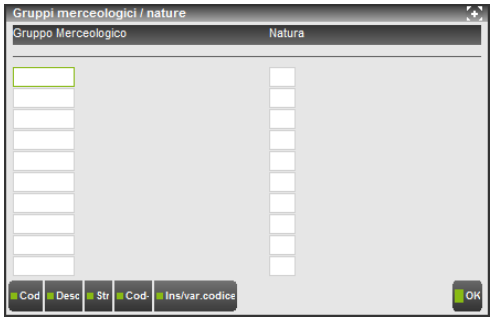
- Codice alternativo;
- Esistenza;
- Scorta minima;
- GG di riordino;
- Data di riordino;
- Quantità' di riordino.

FABBISOGNO PER TAGLIA (S/N) – Se impostato ad "S", per tutti i componenti a taglie verranno stampate le quantità di fabbisogno dell'articolo nelle singole taglie.

SALTO PAGINA ROTT. COD/SCAD/FORN (S/N/T/#) – Se si immette "S" ad ogni cambio di data, di codice componente o di codice fornitore, viene effettuato un salto pagina. Se si immette "T" ad ogni cambio di codice viene stampato un tratteggio. Se si immette un numero tra 1 e 9 viene stampato un tratteggio più tante righe vuote pari al numero immesso.

RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

F6 Apre la finestra per impostare i filtri dei Gruppi Merceologici e Natura

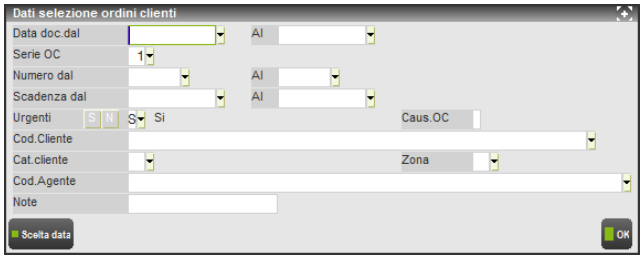


GRUPPO MERCEOLOGICO – Si possono inserire fino a 10 gruppi merceologici per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NATURA – Si possono inserire fino a 10 nature per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NOTA BENE: I filtri impostati hanno effetto anche sui documenti di riordino. Limitare le selezioni di stampa quindi comporta la stessa limitazione nella generazione dei documenti.

F7 Il tasto è attivo se si stanno elaborando gli OC e permette di accedere alla finestra "Dati selezione OC"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

SERIE – Numero di serie dei documenti da controllare, se non immesso vengono azzerati anche gli eventuali numeri documenti immessi nei campi precedenti. Per i documenti "OC" e "OX" sono attivi i tasti funzione F2 ed F3 per la visualizzazione delle serie e delle descrizioni associate ai documenti.

SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

INCLUDI URGENTI – Permette di decidere se includere o meno nell'elaborazione le righe di OC con scadenza "Urgente".

CAUSALE OC – E' possibile inserire 10 causali di magazzino a cui limitare la selezione degli OC; verranno selezionati tutti gli OC che hanno le causali in testata uguali a quelle inserite e gli OC che non hanno causale. E' attivo il tasto funzione F5 che permette di selezionare soltanto gli OC che hanno in testata le causali specificate. All'uscita del campo, l'eventuale utilizzo della funzione sarà evidenziato dalla presenza del carattere "+" nel campo.

CODICE CLIENTE – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

CAT. CLIENTE – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la categoria immessa.

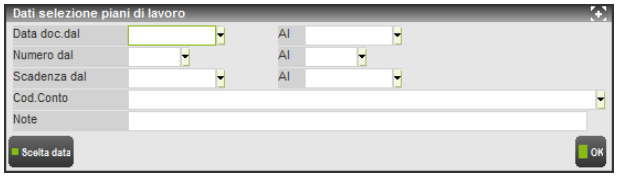
ZONA – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la zona immessa.

COD. AGENTE – Verranno selezionati solo gli OC con il codice agente specificato nel relativo campo dell'Emissione revisione documenti

NOTE – Verranno selezionati tutti gli OC con le note operative uguali a quelle immesse (con o senza controllo caratteri maiuscoli/minuscoli). E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

Sh+F12 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i documenti MA, i parametri di selezione sono i medesimi della finestra selezione OC

F8 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i PL e permette di accedere alla finestra "Dati selezione PL"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

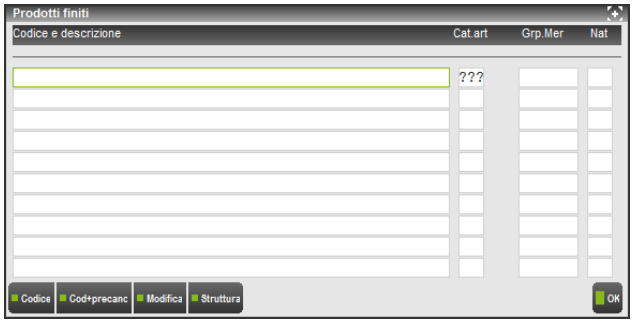
SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

CODICE CONTO – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

NOTE – Verranno selezionati tutti i PL con le note operative uguali a quelle immesse. E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" punto interrogativo, che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

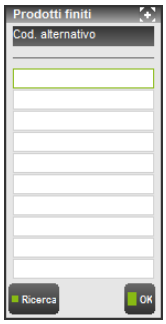
Sh+F4 Permette di accedere alla maschera sottostante.



CODICE E DESCRIZIONE – Si possono inserire fino a 10 codici articolo per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

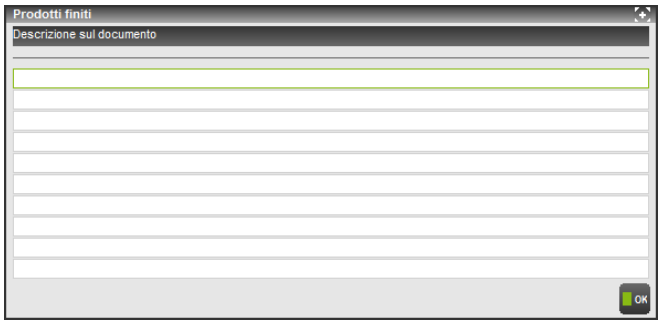
CAT. ART – Verranno selezionate solo le righe aventi prodotti finiti appartenenti ad una delle 10 categorie immesse. Per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi ("???"), come presentato nel default della videata.

Sh+F5 Permette di accedere alla maschera sottostante.



COD. ALTERNATIVO – Si possono inserire fino a 10 codici alternativi per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F6 E' attivo quando si elaborano gli OC e permette di accedere alla maschera sottostante.

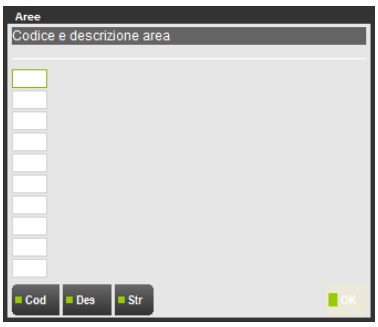


DESCRIZIONE SUL DOCUMENTO – Si possono inserire fino a 10 annotazioni. Il programma selezionerà solo il PF immediatamente precedente alle annotazioni immesse. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F7 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici commessa".

CODICE E DESCRIZIONE COMMESSA – Codice della commessa che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

Sh+F8 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici area".



CODICE E DESCRIZIONE AREA – Codice area che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

NOTA BENE: *nella stampa, le eventuali "Date di riordino" (visibili solo col modulo esteso) antecedenti alla data di terminale saranno seguite dal carattere '*' per segnalarne l'incongruenza (il carattere '*' viene inserito anche prima dei "Periodi" corrispondenti a queste "Date di riordino").*

LOGICA DI CALCOLO

La funzione "Disponibile ordini/piani di lavoro" è un'elaborazione matematica che calcola il fabbisogno alla data e la disponibilità progressiva delle MP simulando la produzione della quantità di PF mancante per poter soddisfare gli ordini cliente e/o i piani di lavoro selezionati (i PL sono considerati dall'elaborazione come se fossero degli OC).

Il campo "Documenti" permette di indicare la tipologia di documenti per cui calcolare i fabbisogni di MP:

"OC" Le righe sospese degli OC, riferite ad articoli con DBP, sono considerate degli scarichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza.

"PL" Le righe di dettaglio dei PL sono considerate come se fossero righe di ordini clienti in fase di elaborazione, quindi degli scarichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza.

"PO" Sono considerate scarichi di magazzino del PF sia le righe sospese degli OC, sia le righe di dettaglio dei PL (PO = PL + OC).

Sulla base della selezione effettuata, il programma compie la seguente elaborazione: per ogni quantità di prodotto finito che dovrà essere scaricata ad una certa data, il programma calcola la quantità mancante tenendo conto della disponibilità che ci sarà a magazzino in quella data; viene simulata la produzione della quantità mancante di prodotto finito, la quale genera, per ognuno dei suoi componenti, un "Impegno" (quantità necessaria alla produzione, calcolata dal programma sviluppando la DBP del prodotto finito per la quantità da produrre); dall' "Impegno" viene sottratta la "Disponibilità" del componente a quella data, ed il risultato è il "Fabbisogno alla data" (quantità mancante alla data) del singolo componente che viene riportato sulla stampa. Per ogni data viene anche stampata la "Disponibilità progressiva" (se negativa indica un fabbisogno di materiale).

Supponiamo, ad esempio, di avere il codice articolo "PF" (prodotto finito) avente una distinta base principale contenente le materie prime "MP1" (in quantità 2) e "MP2" (in quantità 3).

L'articolo "PF" viene inserito in due righe distinte del corpo di un OC, una riga con quantità 10 e scadenza al 10-gen, ed un'altra con quantità 6 e scadenza al 25-gen.

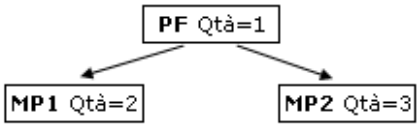
Eseguendo la funzione "Disponibile ordini/piani di lavoro" per l'OC in questione, ed impostando 01-gen come "Data riferimento", "Cadenza" settimanale e "Periodo ordini clienti" anticipato, il programma compie la seguente elaborazione:

vengono calcolate le nuove scadenze, cioè 01-gen / 8-gen / 15-gen / 22-gen / 29-gen e così via; le scadenze delle 2 righe dell'OC contenente "PF" vengono anticipate, ai fini del calcolo, rispettivamente all' 8-gen ed al 22-gen.

In data 8-gen, quindi, devono essere consegnati al cliente 10 "PF" ma, essendo disponibili a magazzino solo 8 pezzi, viene simulata la produzione dei 2 pezzi mancanti e quindi generato un "Impegno" di 4 "MP1" e 6 "MP2" (sviluppo della DBP di "PF" per una quantità pari a 2). A magazzino sono disponibili 3 "MP1" e 4 "MP2", quindi il "Fabbisogno alla data" delle 2 materie prime è rispettivamente di 1 pezzo e 2 pezzi; la "Disponibilità progressiva" per "MP1" è -1 (3-4), mentre per "MP2" è -2 (4-6).

Successivamente, in data 22-gen, devono essere consegnati al cliente 6 “PF”; a magazzino non ho disponibilità di prodotto finito (la disponibilità negativa, data da 8-10, significa 0 in realtà), quindi viene simulata la produzione di tutti e 6 i pezzi, generando un “Impegno” di 12 “MP1” e 18 “MP2” (sviluppo della DBP di “PF” per una quantità pari a 6). A magazzino non sono disponibili nè “MP1”, nè “MP2” (vale lo stesso discorso sulla disponibilità negativa fatto per il prodotto finito), quindi il “Fabbisogno alla data” delle 2 materie prime è rispettivamente di 12 pezzi e 18 pezzi; la “Disponibilità progressiva” per “MP1” è -13 (-1-12), mentre per “MP2” è -20 (-2-18).

Nell’immagine sottostante è schematizzato quanto è spiegato sopra a parole:



Situazione di "PF" alla data					
	01-gen	08-gen	15-gen	22-gen	29-gen
Quantità in OC		10		6	
Disponibilità		8		-2	
Quantità da produrre		2		6	

Situazione di "MP1" alla data					
	01-gen	08-gen	15-gen	22-gen	29-gen
Disponibilità		3		-1	
Impegno		4		12	
Fabbisogno alla data		1		12	
Disponibilità progressiva		-1		-13	

Situazione di "MP2" alla data					
	01-gen	08-gen	15-gen	22-gen	29-gen
Disponibilità		4		-2	
Impegno		6		18	
Fabbisogno alla data		2		18	
Disponibilità progressiva		-2		-20	

Segue la stampa fornita dal programma (modulo ridotto):

01/01/2021 DISPONIBILITA' Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Degli ordini clienti del magazzino 1 (SEDE CENTRA.)

Codice e descrizione componente		Periodo	Um	Disponibil	Forn/Prod.	Impegno	Fabb.data	Disp.progr	Descriz. e Cod.fornit.
MP1	materia prima 1	08/01/21	pz	3,00	0,00	4,00	1,00	-1,00	- - - -
		22/01/21	pz	-1,00	0,00	12,00	12,00	-13,00	
MP2	materia prima 2	08/01/21	pz	4,00	0,00	6,00	2,00	-2,00	- - - -
		22/01/21	pz	-2,00	0,00	18,00	18,00	-20,00	

N.B.:
-Eventuali valori negativi nella colonna: 'Fabb.data' indicano una disponibilita' di merce.
-Eventuali valori negativi nella colonna: 'Disp.progr', indicano un fabbisogno di merce.
-Eventuali caratteri '*' prima della descrizione del componente indica che si tratta di un SML.
-Eventuali caratteri '*' prima del 'Periodo' indica un'incongruenza di data.
-L'eventuale carattere '*' prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.
Ultima pagina.

Per rendere maggiormente realistica e precisa l’elaborazione compiuta dal programma, le righe degli ordini fornitore possono essere considerate dall’elaborazione come dei carichi di magazzino dell’articolo in questione alla data di scadenza (impostando il parametro “Includi Ordini Fornitori” ad “I”); in questo caso, un eventuale ordine fornitore di un componente diminuisce, o addirittura annulla, il “Fabbisogno alla data” dello stesso, andandosi a sommare alla “Disponibilità”.

In maniera analoga, il parametro “Includi Bolle di Lavoro” permette di considerare come carichi di magazzino alla data di scadenza le righe delle bolle di lavorazione non collegate ad ordine cliente; questo vale sia a livello di prodotto finito, sia a livello dei componenti che sono semilavorati; i valori impostabili per questo parametro sono 3:

“P” Sono considerate solo le BL principali.

“S” Sono considerate le BL principali, le SBL e i SML sospesi.

“N” Non sono considerate le bolle di lavorazione.

Inoltre le righe sospese degli ordini cliente, riferite ad articoli senza DBP, possono essere considerate degli scarichi di magazzino dell’articolo in questione alla data di scadenza, se il parametro “Includi MP Sospese” viene impostato ad “S”.

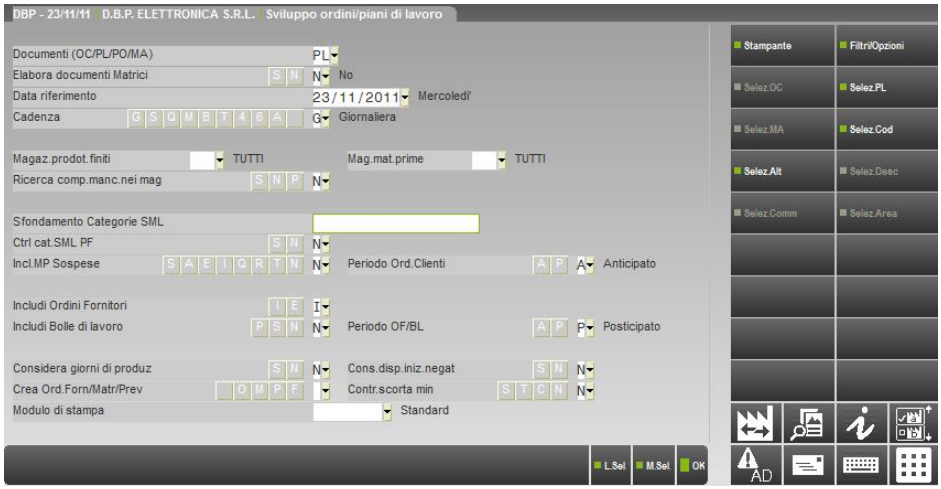
SVILUPPO ORDINI/PIANI DI LAVORO

La funzione "Sviluppo ordini/piani di lavoro", elaborando gli archivi dell'azienda (ordini clienti, piani di lavoro, ordini fornitori, bolle di lavorazione) e i progressivi di magazzino delle materie prime, determina il fabbisogno e la disponibilità progressiva dei materiali.

FUNZIONAMENTO

- Vengono lette tutte le righe degli OC Sospesi e/o dei PL, in base alle selezioni impostate;
- Vengono eventualmente letti tutti gli OF e le BL non collegate ad OC, in base alle selezioni impostate, e vengono considerati come dei carichi di magazzino alla data di scadenza;
- Vengono lette tutte le disponibilità iniziali di tutti i materiali, per il o i magazzini selezionati;
- Per ogni magazzino da controllare vengono stampati tutti i materiali, in base alle selezioni effettuate, mancanti, sottoscorta o disponibili, toccati dalla produzione;
- Se richiesto, vengono eseguiti gli OF ai vari fornitori e magazzini per quei materiali da reintegrare;
- Se è stato richiesto di soddisfare eventuali mancanze con le disponibilità degli altri magazzini, vengono stampati gli eventuali fabbisogni soddisfatti.

Selezionando la funzione "Produzione" – "Programmazione produzione" – "Sviluppo ordini/piani di lavoro", appare la seguente videata:


DBP - 23/11/11 D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Sviluppo ordini/piani di lavoro
Documenti (OC/PL/PO/MA) PL
Elabora documenti Matrici S N N No
Data riferimento 23/11/2011 Mercoledì
Cadenza G S Q M B T 4 6 A G Giornaliera
Magaz.prodot.finiti TUTTI
Mag.mat.prime TUTTI
Ricerca comp.manc.nei mag S N P N
Sfondamento Categorie SML
Ctrl cat.SML PF S N N
Incl.MP Sospese S A E I Q R T N N
Periodo Ord.Clienti A P A Anticipato
Includi Ordini Fornitori I E I
Includi Bolle di lavoro P S N N
Periodo OF/BL A P P Posticipato
Considera giorni di produz S N N
Cons.disp.iniz.negat S N N
Crea Ord.Forn/Matr/Prev O M P F
Contr.scorta min S T C N N
Modulo di stampa Standard
L.Sel M.Sel OK
Stampante
Filtri/Opzioni
Selez.OC
Selez.PL
Selez.MA
Selez.Cod
Selez.Alt
Selez.Desc
Selez.Comm
Selez.Area
AD

Campi d'immissione

DOCUMENTI (OC/PL/PO) – Indica quali documenti devono essere selezionati per l'elaborazione:

OC = OC sospesi, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo.
PL = Piano di Lavoro (BL con "S" nel campo Piano di Lavoro), verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo.
PO = OC sospesi più PL, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo.

DATA DI RIFERIMENTO – Data di partenza per il calcolo delle nuove scadenze. Tutte le date di scadenza antecedenti verranno portate automaticamente a tale data.

> ***NOTA BENE:*** *la disponibilità iniziale, sarà comunque quella presente attualmente in anagrafica articolo, e non quella della data immessa.*

CADENZA (GSQMBT46A) – Intervallo di tempo secondo il quale devono essere calcolate le nuove scadenze a partire dalla data di riferimento; tutte le date di scadenza cadenti in un certo intervallo, verranno portate o all'inizio di quel periodo o all'inizio del periodo successivo, in base a quanto immesso nei due campi "Periodo Ord.Clienti" e "Periodo OF/BL". Caratteri ammessi:

G	Giornaliera	
S	Settimanale	7 giorni
Q	Quindicinale	14 giorni
M	Mensile	30 giorni
B	Bimestrale	60 giorni
T	Trimestrale	90 giorni
4	Quadrimestrale	120 giorni
6	Semestrale	180 giorni
A	Annuale	365 giorni
" "	ad oggi	Data di riferimento

Per le elaborazioni con cadenza espressa nell'ordine su indicato, occorrerà uno spazio su disco con una quantità massima per la cadenza giornaliera, minima per una cadenza ad oggi. In quest'ultimo caso, tutte le date di scadenza verranno portate alla data di riferimento. Una cadenza giornaliera non comporta variazioni di data.

MAGAZ.PRODOT.FINITI – Magazzino dei Prodotti finiti a cui deve essere limitata la selezione:
verranno considerati tutti i magazzini;

1 – 255 numero del magazzino, verranno selezionati solo i PL con il magazzino PF uguale a quello immesso e le righe di OC su tale magazzino.

MAG.MAT.PRIME – Magazzino delle Materie Prime da controllare. In base a quanto immesso il programma si comporta in modo diverso:
verranno pianificati tutti i magazzini; per le righe degli OC, come magazzino MP viene assunto il magazzino del PF, cioè il magazzino in cui è stato eseguito l'OC stesso.

1 – 255 numero del magazzino: nel trattare i PL, verranno selezionati solo quelli con tale magazzino MP; mentre per le righe degli OC viene impostato come magazzino di prelievo delle MP, indipendentemente dal magazzino su cui è stato eseguito l'OC.

U tutti i magazzini gestiti verranno pianificati come se fossero un unico magazzino.

Impostando il campo con il carattere "U" si attiva il tasto funzione:
"Elenco Magazzini per unico" [F3] permette di specificare quali tra i magazzini gestiti debbano essere considerati come uno unico.

Non inserendo nulla nei campi di questa finestra tutti i magazzini gestiti verranno elaborati come se fossero uno unico

RIC.COMP.MANC.NEI MAG. (S/N/P) – Ricerca componenti mancanti nei magazzini. Se si immette "S", nel caso ci sia un fabbisogno viene ricercata negli altri magazzini una disponibilità per far fronte alla richiesta. Nel caso sia stato utilizzato, verrà stampata una riga indicante il componente mancante, il magazzino richiesto e il magazzino che ha soddisfatto il fabbisogno. Se si immette "P" tale ricerca viene eseguita solo nei magazzini specificati (max. 10).

SFONDAMENTO CATEGORIE SML – Categorie dei semilavorati da sfondare nello sviluppo delle DBP. Vengono presentate le categorie immesse nella funzione "Categ. sviluppo semilavorati".

***NOTA BENE:** i SML con categoria " " non verranno mai sfondati.*

CTRL.CAT.SML PF – Indica se deve essere controllata o meno la categoria del SML sui PF elaborati, cioè se il controllo della categoria, per decidere se sfondare o meno un PF, deve essere eseguito anche sui PF e non solo sui SML.

INCL. MP SOSPESE (S/A/E/I/Q/R/T/N) – Indica come il programma deve considerare i materiali negli ordini clienti sospesi e delle Distinte Basi Automatiche.

"S" I materiali (articoli senza DBP) ordinati in OC non evadibili, verranno considerati negli impegni.

"A" Controlla componenti presenti nelle DBA sospese. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"E" Controlla componenti presenti nelle DBA evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"I" DBA sospese ed evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili e sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"Q" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "A"

"R" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "E"

"T" Tutte. Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" + "E" + "A"

"N" Negli impegni NON verranno considerati ne i materiali ordinati in OC non evadibili, ne i materiali delle DBA ordinate in OC evadibili.

INCLUDI ORDINI FORNITORI (I/E) – Impostando il campo ad "I", nell'elaborazione verranno considerati gli OF come carichi di magazzino alla data di scadenza, con "E" gli OF non verranno considerati. Se il campo viene impostato ad "I", premendo il tasto "Invio" si apre una finestra che permette di selezionare gli OF da considerare nell'elaborazione:

SEZIONALE – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe degli OF del sezionale specificato in questo campo.

DA SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o maggiore a quella specificata.

A SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o minore a quella specificata.

È possibile compilare più righe formate dalla terna dei campi sopra descritti; affinché una riga di OF sia selezionata, deve soddisfare la terna di condizioni relative ad almeno una di queste righe. Se nessun campo della finestra viene compilato saranno selezionate tutte le righe di OF.

INCLUDI BOLLE DI LAVORO (P/S/N) – Permette di decidere se considerare o meno, come merce disponibile alla data di scadenza, eventuali BL in produzione per magazzino (non collegate ad OC). "P" include solo le BL principali, "S" include anche le sottoBL e i SML sospesi, "N" non considera le Bolle.

PERIODO ORD. CLIENTI (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OC in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

PERIODO OF/BL (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OF e delle BL (se considerati come carichi di magazzino) in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

CONSIDERA GIORNI DI PRODUZ. (S/N) – Se si immette "S" vengono calcolati i giorni necessari alla produzione dell'articolo in esame e, di conseguenza, viene anticipata la data di scadenza. I giorni sono calcolati sulla base delle ore necessarie alla produzione (che dipendono dai valori inseriti nei campi "Ore di approntamento" e "Ore per lotto" nella DBP del PF) considerando che un giorno corrisponde ad 8 ore; la frazione di giorno viene considerata giorno intero.

CONS.DISP.INIZ.NEG. (S/N) – accetta due valori:

S = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare viene presa in considerazione la disponibilità iniziale anche quando questa è negativa;

N = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare non viene presa in considerazione la disponibilità iniziale quando questa è negativa.

CREA ORD. FORN/MATR/PREV (/O/M/P/F) – Indica quali documenti devono essere generati per soddisfare i fabbisogni di materie prime che risultano dall'elaborazione:

= Non vengono generati documenti;

O = Vengono generati gli OF/OC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli;

M = Vengono generate matrici MF/MA ai vari fornitori/clienti.

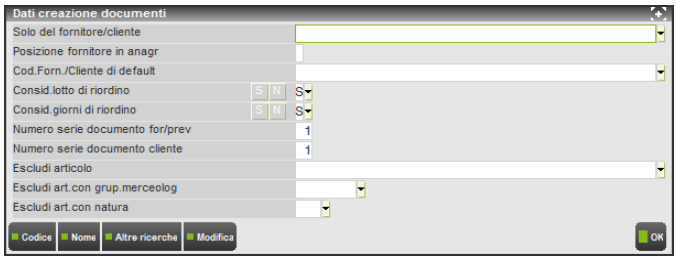
P = Vengono generati preventivi PR non intestati;

F = Vengono generati i PF/PC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli;

= Non vengono generati documenti.

***NOTA BENE:** si ricorda che come assoggettamento iva viene assunto, se esistente, quello presente nelle anagrafiche dei singoli fornitori, altrimenti quello dei vari articoli.*

Se è stata richiesta la generazione di documenti viene aperta la seguente finestra:



SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono emessi documenti solo per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o "blank" sono equivalenti), si può indicare al programma a quale dei 3 fornitori presenti nell'anagrafica delle materie prime intestare il documento di riordino.

COD. FORN/CLIENTE DI DEFAULT – Questo campo è di input solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato a "O", "M", "F", e se nel campo "Solo del fornitore/cliente" non è stato impostato alcun codice conto. Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, viene utilizzato per emettere documenti per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo precedente) non hanno specificato il codice fornitore/cliente; se non viene impostato, per quei componenti non verrà emesso nessun documento.

CONSIDERA LOTTO DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

NUMERO SERIE DOCUMENTO FOR/PREV – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad “O”, “M”, “P” o “F”. È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OF, MF, PR o PF.

NUMERO SERIE DOCUMENTO CLIENTE – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad “O” o “M”. È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OC o MA.

ESCLUDI ARTICOLO – Tale campo è attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad “O”, “M” o “P”. L’articolo impostato in questo campo non comparirà nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON GRUPPO MERCEOLOGICO– Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad “O”, “M”, “P” o “F”. Gli articoli appartenenti al gruppo merceologico impostato in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON NATURA – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad “O”, “M”, “P” o “F”. Gli articoli aventi la natura impostata in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

CONTROLLO SCORTA MINIMA (S/T/C/N) – indica al programma se, per i componenti in stampa, deve controllare la disponibilità o la scorta minima. Se si immette il carattere 'T', il controllo sulla scorta minima avverrà su tutti i materiali del magazzino, e non solo di quelli toccati dalla produzione. Quindi, se è stato richiesto di ordinare i materiali mancanti ai vari fornitori, inserendo tale carattere, verranno riordinati tutti i materiali che si trovano sotto scorta. Se si immette il carattere “C” verranno stampate tutte le materie prime che hanno un disponibile, positivo o negativo, anche se non necessarie alla produzione e non sotto scorta. Serve per visualizzare eventuali giacenze (che possono essere utili per sostituzioni) o mancanze che altrimenti non sarebbero evidenziate. Se si immette il carattere “N” il controllo, se stampare o meno il componente, sarà eseguito sulla disponibilità. Se si immette il carattere “S” se il componente ha una scorta minima, viene controllato tale campo al posto della disponibilità.

***NOTA BENE**: il controllo della scorta minima avviene in fase di stampa, e non influisce, nel sviluppo delle varie DB, sulle quantità da produrre. Per visualizzare il risultato delle integrazioni delle quantità di scorta minima, dovrà essere attivata il tipo di stampa Estesa.*

MODULO DI STAMPA – Permette di selezionare il modulo di stampa personalizzato desiderato per la stampa. La selezione avviene tra i soli moduli personalizzati definiti per questa funzione. Se il campo viene lasciato vuoto, verrà eseguita la stampa standard.

PARTICOLARITA'

- La quantità di riordino considererà la scorta minima solo se l'apposito campo è stato impostato a “S”;
- Eventuali valori negativi nella colonna “Fabb.data” indicano una disponibilità di merce;
- Eventuali valori negativi nella colonna “Disp. progr” indicano un fabbisogno di merce;
- Eventuali caratteri “*” prima e dopo la descrizione del componente indicano che si tratta di un SML;
- L'eventuale carattere “*” prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.

Tasti funzione attivi

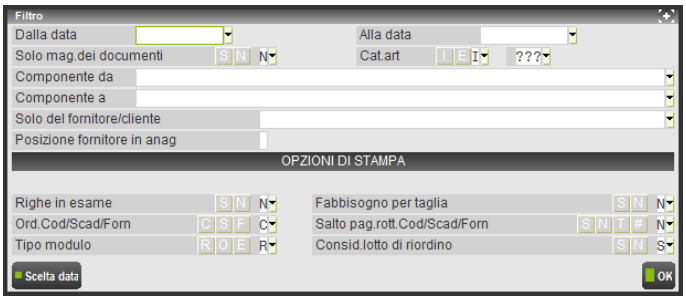
F11 Permette di selezionare, da un elenco, una combinazione di parametri precedentemente memorizzati.

Sh+F11 Permette di memorizzare le selezioni impostate nella videata per una successiva rielaborazione.

F5 Selezione della stampante. Permette di selezionare la stampante su cui sarà indirizzato il risultato dell’elaborazione. Una volta selezionata, al momento di iniziare la stampa, il programma non si fermerà per la richiesta della stampante, ma utilizzerà quella selezionata. Se nella finestra di scelta della stampante si preme il tasto ESC, il programma chiederà se si vuole deselezionare la stampante:

e se si risponde “S”, al momento di iniziare la stampa, il programma si fermerà per la richiesta della stampante.

F4 Permette di accedere alla finestra “Opzioni di Stampa”



La maschera è suddivisa in due parti la prima relativa ai filtri la seconda alle opzioni di stampa, nella quale sono presenti i seguenti campi:

DALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data a partire dalla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

ALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data fino alla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

SOLO MAG. DEI DOCUMENTI (S/N) – Con "S" verranno stampati solo i magazzini relativi ai documenti selezionati. In particolare, se è stato specificato un valore nel campo "Mag.mat.prime", verrà stampato tale magazzino; in caso contrario, ovvero considerando tutti i magazzini, verranno stampati quelli relativi agli ordini selezionati. Con "N" verranno stampati tutti i magazzini dove c'è un fabbisogno.

CAT. ART – Impostando il campo ad "I" (includi) verranno stampati i componenti che hanno la categoria immessa. Con "E" (escludi) verranno stampati i componenti che non hanno la categoria immessa.

> ***NOTA BENE:*** *per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi come presentato nel default della videata.*

COMPONENTE DA – Verranno stampati solo i componenti con codice superiore o uguale a quello immesso.

COMPONENTE A – Verranno stampati solo i componenti con codice inferiore o uguale a quello immesso.

> ***NOTA BENE:*** *nel caso in cui venga inserita sia la Cat. Articolo, sia il componente, la procedura considera prioritario il componente, anche se questo non dovesse appartenere alla categoria specificata.*

SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono elaborati e stampati i componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito. Se impostato il codice del conto questo sarà riportato in automatico nella maschera di generazione dei documenti che non potrà essere modificato se non dal campo presente nella suddetta maschera.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o "blank" sono equivalenti), si può indicare al programma per quale dei 3 fornitori presenti nell'anagrafica delle materie prime filtrare l'elaborazione.

STORIA DEL COMPONENTE (S/N) – Impostando il parametro ad "N" verranno stampati solo i periodi in cui è presente un fabbisogno (positivo o negativo che sia). Con "S" verranno stampati tutti i periodi in cui c'è un movimento di quantità. In particolare, quindi, anche quelli in cui non c'è un fabbisogno.

RIGHE IN ESAME (S/N) – Se si immette "S" verranno stampate anche le righe di OC e/o PL selezionate.

ORD. COD/SCAD/FORN (C/S/F) – La stampa avviene in ordine di Codice articolo (C), Data scadenza fabbisogno (S), Codice primo fornitore (F). Nel caso si sia scelto l'ordinamento "C" o "S", per i componenti senza fornitore, al suo posto, verranno stampati 4 trattini "- - - -".

TIPO MODULO (R/O/E) – Se impostato a "R" modulo Ridotto, stampa a 131 colonne. Se impostato ad "O" esegue una stampa uguale a quella ridotta ma con la colonna "Ordinato" al posto della colonna "Disponibile progressivo". Se impostato a "E" modulo Esteso, stampa a 220 colonne, e rispetto al modulo ridotto, vengono aggiunte le seguenti informazioni:

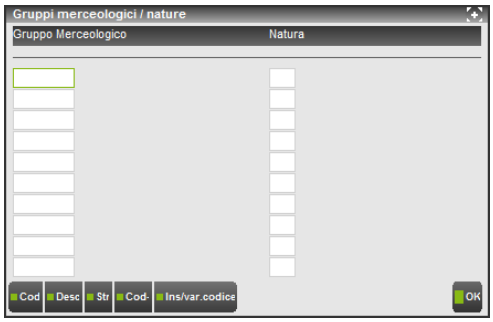
- Codice alternativo;
- Esistenza;
- Scorta minima;
- GG di riordino;
- Data di riordino;
- Quantità' di riordino.

FABBISOGNO PER TAGLIA (S/N) – Se impostato ad "S", per tutti i componenti a taglie verranno stampate le quantità di fabbisogno dell'articolo nelle singole taglie.

SALTO PAGINA ROTT. COD/SCAD/FORN (S/N/T/#) – Se si immette "S" ad ogni cambio di data, di codice componente o di codice fornitore, viene effettuato un salto pagina. Se si immette "T" ad ogni cambio di codice viene stampato un tratteggio. Se si immette un numero tra 1 e 9 viene stampato un tratteggio più tante righe vuote pari al numero immesso.

CONSIDERA LOTTO DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

F6 Apre la finestra per impostare i filtri dei Gruppi Merceologici e Natura

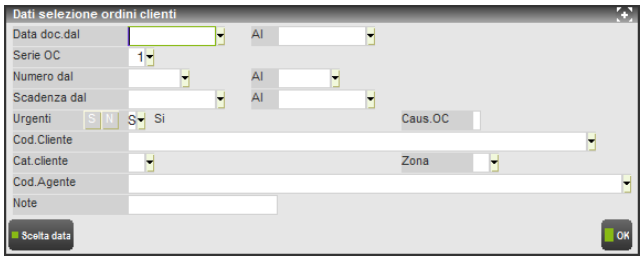


GRUPPO MERCEOLOGICO – Si possono inserire fino a 10 gruppi merceologici per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NATURA – Si possono inserire fino a 10 nature per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NOTA BENE: *I filtri impostati hanno effetto anche sui documenti di riordino. Limitare le selezioni di stampa quindi comporta la stessa limitazione nella generazione dei documenti.*

F7 Il tasto è attivo se si stanno elaborando gli OC e permette di accedere alla finestra "Dati selezione OC"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

SERIE – Numero di serie dei documenti da controllare, se non immesso vengono azzerati anche gli eventuali numeri documenti immessi nei campi precedenti. Per i documenti "OC" e "OX" sono attivi i tasti funzione F2 ed F3 per la visualizzazione delle serie e delle descrizioni associate ai documenti.

SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

INCLUDI URGENTI – Permette di decidere se includere o meno nell'elaborazione le righe di OC con scadenza "Urgente".

CAUSALE OC – E' possibile inserire 10 causali di magazzino a cui limitare la selezione degli OC; verranno selezionati tutti gli OC che hanno le causali in testata uguali a quelle inserite e gli OC che non hanno causale. E' attivo il tasto funzione F5 che permette di selezionare soltanto gli OC che hanno in testata le causali specificate. All'uscita del campo, l'eventuale utilizzo della funzione sarà evidenziato dalla presenza del carattere "+" nel campo.

CODICE CLIENTE – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

CAT. CLIENTE – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la categoria immessa.

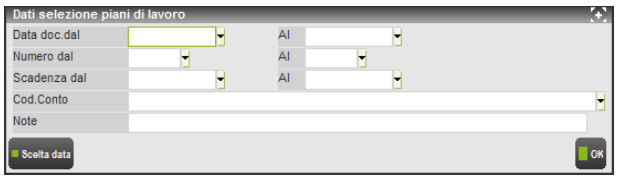
ZONA – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la zona immessa.

COD. AGENTE – Verranno selezionati solo gli OC con il codice agente specificato nel relativo campo dell'Emissione revisione documenti

NOTE – Verranno selezionati tutti gli OC con le note operative uguali a quelle immesse (con o senza controllo caratteri maiuscoli/minuscoli). E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

Sh+F12 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i documenti MA, i parametri di selezione sono i medesimi della finestra selezione OC

F8 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i PL e permette di accedere alla finestra "Dati selezione PL"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

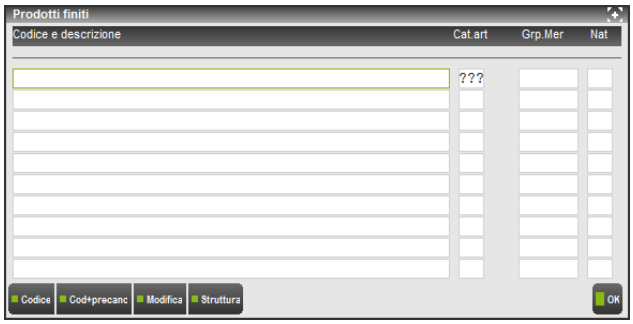
SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

CODICE CONTO – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

NOTE – Verranno selezionati tutti i PL con le note operative uguali a quelle immesse. E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" punto interrogativo, che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

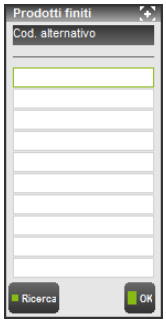
Sh+F4 Permette di accedere alla maschera sottostante.



CODICE E DESCRIZIONE – Si possono inserire fino a 10 codici articolo per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

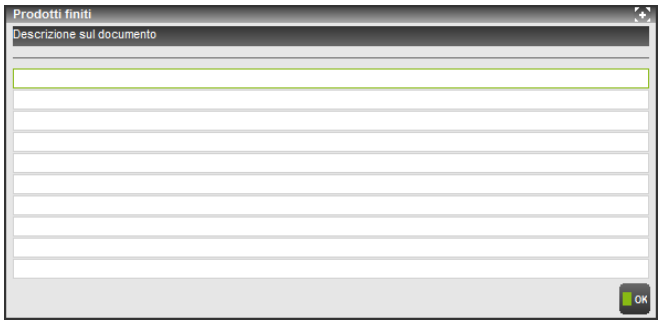
CAT. ART – Verranno selezionate solo le righe aventi prodotti finiti appartenenti ad una delle 10 categorie immesse. Per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi ("???"), come presentato nel default della videata.

Sh+F5 Permette di accedere alla maschera sottostante.



COD. ALTERNATIVO – Si possono inserire fino a 10 codici alternativi per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F6 E' attivo quando si elaborano gli OC e permette di accedere alla maschera sottostante.



DESCRIZIONE SUL DOCUMENTO – Si possono inserire fino a 10 annotazioni. Il programma selezionerà solo il PF immediatamente precedente alle annotazioni immesse. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F7 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici commessa".

CODICE E DESCRIZIONE COMMESSA – Codice della commessa che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

Sh+F8 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici area".

CODICE E DESCRIZIONE AREA – Codice area che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

NOTA BENE: *nella stampa, le eventuali "Date di riordino" (visibili solo col modulo esteso) antecedenti alla data di terminale saranno seguite dal carattere '*' per segnalarne l'incongruenza (il carattere '*' viene inserito anche prima dei "Periodi" corrispondenti a queste "Date di riordino").*

LOGICA DI CALCOLO

La funzione "Sviluppo ordini/piani di lavoro" è un'elaborazione matematica che calcola il fabbisogno alla data e la disponibilità progressiva delle MP simulando la produzione dell'intera quantità di PF presente negli ordini cliente e/o nei piani di lavoro selezionati (i PL sono considerati dall'elaborazione come se fossero degli OC).

Il campo "Documenti" permette di indicare la tipologia di documenti per cui calcolare i fabbisogni di MP:

"OC" Le righe sospese degli OC, riferite ad articoli con DBP, sono considerate degli scarichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza.

"PL" Le righe di dettaglio dei PL sono considerate come se fossero righe di ordini clienti in fase di elaborazione, quindi degli scarichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza.

"PO" Sono considerate scarichi di magazzino del PF sia le righe sospese degli OC, sia le righe di dettaglio dei PL (PO = PL + OC).

Sulla base della selezione effettuata, il programma compie la seguente elaborazione: per ogni quantità di prodotto finito che dovrà essere scaricata ad una certa data, viene simulata la produzione dell'intera quantità di prodotto finito (senza considerare la disponibilità), la quale genera, per ognuno dei suoi componenti, un "Impegno" (quantità necessaria alla produzione, calcolata dal programma sviluppando la DBP del prodotto finito per la quantità da produrre); dall' "Impegno" viene sottratta la "Disponibilità" del componente a quella data, ed il risultato è il "Fabbisogno alla data" (quantità mancante alla data) del singolo componente che viene riportato sulla stampa. Per ogni data viene anche stampata la "Disponibilità progressiva" (se negativa indica un fabbisogno di materiale).

Supponiamo, ad esempio, di avere il codice articolo "PF" (prodotto finito) avente una distinta base principale contenente le materie prime "MP1" (in quantità 2) e "MP2" (in quantità 3).

L'articolo "PF" viene inserito in due righe distinte del corpo di un OC, una riga con quantità 10 e scadenza al 10-gen, ed un'altra con quantità 6 e scadenza al 25-gen.

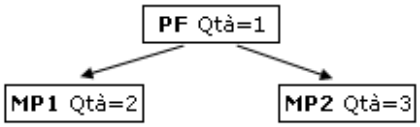
Eseguendo la funzione "Sviluppo ordini/piani di lavoro" per l'OC in questione, ed impostando 01-gen come "Data riferimento", "Cadenza" settimanale e "Periodo ordini clienti" anticipato, il programma compie la seguente elaborazione:

vengono calcolate le nuove scadenze, cioè 01-gen / 8-gen / 15-gen / 22-gen / 29-gen e così via; le scadenze delle 2 righe dell'OC contenente "PF" vengono anticipate, ai fini del calcolo, rispettivamente all' 8-gen ed al 22-gen.

In data 8-gen, quindi, devono essere consegnati al cliente 10 "PF"; viene simulata la produzione dell'intera quantità e quindi generato un "Impegno" di 20 "MP1" e 30 "MP2" (sviluppo della DBP di "PF" per una quantità pari a 10). A magazzino sono disponibili 3 "MP1" e 4 "MP2", quindi il "Fabbisogno alla data" delle 2 materie prime è rispettivamente di 17 pezzi e 26 pezzi; la "Disponibilità progressiva" per "MP1" è -17 (3-20), mentre per "MP2" è -26 (4-30).

Successivamente, in data 22-gen, devono essere consegnati al cliente 6 “PF”; viene simulata la produzione dell’intera quantità e quindi generato un “Impegno” di 12 “MP1” e 18 “MP2” (sviluppo della DBP di “PF” per una quantità pari a 6). A magazzino non sono disponibili né “MP1”, né “MP2” (la disponibilità negativa significa 0 in realtà), quindi il “Fabbisogno alla data” delle 2 materie prime è rispettivamente di 12 pezzi e 18 pezzi; la “Disponibilità progressiva” per “MP1” è -29 (-17-12), mentre per “MP2” è -44 (-26-18).

Nell’immagine sottostante è schematizzato quanto è spiegato sopra a parole:



Situazione di "PF" alla data					
	01-gen	08-gen	15-gen	22-gen	29-gen
Quantità in OC		10		6	
Quantità da produrre		10		6	

Situazione di "MP1" alla data					
	01-gen	08-gen	15-gen	22-gen	29-gen
Disponibilità		3		-17	
Impegno		20		12	
Fabbisogno alla data		17		12	
Disponibilità progressiva		-17		-29	

Situazione di "MP2" alla data					
	01-gen	08-gen	15-gen	22-gen	29-gen
Disponibilità		4		-26	
Impegno		30		18	
Fabbisogno alla data		26		18	
Disponibilità progressiva		-26		-44	

Segue la stampa fornita dal programma (modulo ridotto):

01/01/2021 SVILUPPO Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Degli ordini clienti del magazzino 1 (SEDE CENTRA.)

Codice e descrizione componente		Periodo	Um	Disponibil	Forn/Prod.	Impegno	Fabb.data	Disp.progr	Descriz. e Cod.fornit.
MP1	materia prima 1	08/01/21	pz	3,00	0,00	20,00	17,00	-17,00	- - - -
		22/01/21	pz	-17,00	0,00	12,00	12,00	-29,00	
MP2	materia prima 2	08/01/21	pz	4,00	0,00	30,00	26,00	-26,00	- - - -
		22/01/21	pz	-26,00	0,00	18,00	18,00	-44,00	

N.B.:
-Eventuali valori negativi nella colonna: 'Fabb.data' indicano una disponibilita' di merce.
-Eventuali valori negativi nella colonna: 'Disp.progr', indicano un fabbisogno di merce.
-Eventuali caratteri '*' prima della descrizione del componente indica che si tratta di un SML.
-Eventuali caratteri '*' prima del 'Periodo' indica un'incongruenza di data.
-L'eventuale carattere '*' prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.
Ultima pagina.

Per rendere maggiormente realistica e precisa l’elaborazione compiuta dal programma, le righe degli ordini fornitore possono essere considerate dall’elaborazione come dei carichi di magazzino dell’articolo in questione alla data di scadenza (impostando il parametro “Includi Ordini Fornitori” ad “I”); in questo caso, un eventuale ordine fornitore di un componente diminuisce, o addirittura annulla, il “Fabbisogno alla data” dello stesso, andandosi a sommare alla “Disponibilità”.

In maniera analoga, il parametro “Includi Bolle di Lavoro” permette di considerare come carichi di magazzino alla data di scadenza le righe delle bolle di lavorazione non collegate ad ordine cliente; i valori impostabili per questo parametro sono 3:

“P” Sono considerate solo le BL principali.

“S” Sono considerate le BL principali, le SBL e i SML sospesi.

“N” Non sono considerate le bolle di lavorazione.

Inoltre le righe sospese degli ordini cliente, riferite ad articoli senza DBP, possono essere considerate degli scarichi di magazzino dell’articolo in questione alla data di scadenza, se il parametro “Includi MP Sospese” viene impostato ad “S”.

Queste nuove funzionalità partono dal presupposto che la struttura delle informazioni presenti nella base dati sia di due tipi in alternativa.

Le bolle di lavorazione

Prima tipologia, che tutte le Bolle di lavorazione che hanno semilavorati sospesi NON abbiamo effettuati gli impegni.

Seconda tipologia, per tutte le bolle di lavorazione se si vogliono effettuare gli impegni occorre OBBLIGATORIAMENTE esplodere tutti i livelli per i quali si vuole gestire la pianificazione, cancellare tutti i semilavorati che non si vogliono gestire, ed impegnare obbligatoriamente tutte le bolle che si vogliono elaborare.

In caso di situazioni miste la procedura non è in grado di elaborare informazioni congrue.

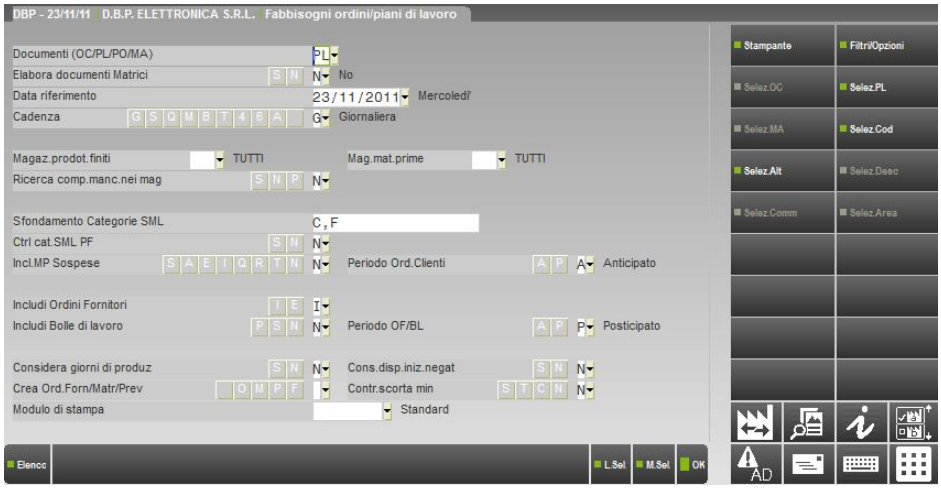
FABBISOGNI BOLLE LAV/ORDINI/PIANI DI LAV

La funzione "Fabbisogni Bolle di lavoro/Ordini Clienti/Piani di lavoro", elaborando gli archivi dell'azienda (ordini clienti, piani di lavoro, ordini fornitori, bolle di lavorazione) e i progressivi di magazzino determina il fabbisogno e il fabbisogno progressivo dei materiali.

FUNZIONAMENTO

- Vengono lette tutte le righe delle Bolle di lavorazione e/o dei PL e/o Ordini clienti, in base alle selezioni impostate;
- Vengono eventualmente letti tutti gli OF e le BL non collegate ad OC, in base alle selezioni impostate, e le bolle elaborate vengono considerate come dei carichi di magazzino alla data di scadenza per i soli ordini clienti;
- Vengono lette tutte le disponibilità iniziali di tutti i materiali, per il o i magazzini selezionati;
- Per tutti i prodotti selezionati viene simulata la produzione per la parte necessaria;
- Per ogni magazzino da controllare vengono stampati tutti i materiali, in base alle selezioni effettuate, mancanti, sotto scorta o disponibili, toccati dalla produzione;
- Se richiesto, vengono eseguiti gli OF ai vari fornitori e magazzini per quei materiali da reintegrare;
- Se è stato richiesto di soddisfare eventuali mancanze con le disponibilità degli altri magazzini, vengono stampati gli eventuali fabbisogni soddisfatti.

Selezionando la funzione "Produzione" – "Programmazione produzione" – "Fabbisogni ordini/piani di lavoro", appare la seguente videata:



Campi d'immissione

DOCUMENTI (BL/BO/BP/LC) – Indica quali documenti devono essere selezionati per l'elaborazione:

BL = Bolle di lavorazione, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo per le bolle di lavorazione non impegnate, per le BL impegnate vengono letti i relativi impegni.

BP = BL e Piano di Lavoro (BL con "S" nel campo Piano di Lavoro), verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo per i Piani di lavoro per le Bl invece vale la stessa elaborazione precedentemente indicata.

BO = OC sospesi più BL, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo per gli ordini clienti, che vengono però stornati del disponibile iniziale per il prodotto finito .

LC = Vengono elaborati tutti i documenti sviluppati secondo le regole precedentemente esposte.

DATA DI RIFERIMENTO – Data di partenza per il calcolo delle nuove scadenze. Tutte le date di scadenza antecedenti verranno portate automaticamente a tale data.

> ***NOTA BENE:*** *la disponibilità iniziale, delle materie prime sarà comunque quella presente attualmente in anagrafica articolo, e non quella della data immessa.*

CADENZA (GSQMBT46A) – Intervallo di tempo secondo il quale devono essere calcolate le nuove scadenze a partire dalla data di riferimento; tutte le date di scadenza cadenti in un certo intervallo, verranno portate o all'inizio di quel periodo o all'inizio del periodo successivo, in base a quanto immesso nei due campi "Periodo Ord.Clienti" e "Periodo OF/BL". Caratteri ammessi:

G	Giornaliera	
S	Settimanale	7 giorni
Q	Quindicinale	14 giorni
M	Mensile	30 giorni
B	Bimestrale	60 giorni

T	Trimestrale	90 giorni
4	Quadrimestrale	120 giorni
6	Semestrale	180 giorni
A	Annuale	365 giorni
“ ”	ad oggi	Data di riferimento

Per le elaborazioni con cadenza espressa nell’ordine su indicato, occorrerà uno spazio su disco con una quantità massima per la cadenza giornaliera, minima per una cadenza ad oggi. In quest'ultimo caso, tutte le date di scadenza verranno portate alla data di riferimento. Una cadenza giornaliera non comporta variazioni di data.

MAGAZ.PRODOT.FINITI – Magazzino dei Prodotti finiti a cui deve essere limitata la selezione:

verranno considerati tutti i magazzini;

1 – 255 numero del magazzino, verranno selezionati solo i PL con il magazzino PF uguale a quello immesso e le righe di OC su tale magazzino.

MAG.MAT.PRIME – Magazzino delle Materie Prime da controllare. In base a quanto immesso il programma si comporta in modo diverso:

verranno pianificati tutti i magazzini; per le righe degli OC, come magazzino MP verrà assunto il magazzino del PF, cioè il magazzino in cui è stato eseguito l'OC stesso.

1 – 255 numero del magazzino: nel trattare i PL, verranno selezionati solo quelli con tale magazzino MP; mentre per le righe degli OC verrà impostato come magazzino di prelievo delle MP, indipendentemente dal magazzino su cui è stato eseguito l'OC.

U tutti i magazzini gestiti verranno pianificati come se fossero un unico magazzino.

Impostando il campo con il carattere “U” si attiva il tasto funzione:
“Elenco Magazzini per unico” [F3] permette di specificare quali tra i magazzini gestiti debbano essere considerati come uno unico.

Non inserendo nulla nei campi di questa finestra tutti i magazzini gestiti verranno elaborati come se fossero uno unico

RIC.COMP.MANC.NEI MAG. (S/N/P) – Ricerca componenti mancanti nei magazzini. Se si immette “S”, nel caso ci sia un fabbisogno viene ricercata negli altri magazzini una disponibilità per far fronte alla richiesta. Nel caso sia stato utilizzato, verrà stampata una riga indicante il componente mancante, il magazzino richiesto e il magazzino che ha soddisfatto il fabbisogno. Se si immette “P” tale ricerca viene eseguita solo nei magazzini specificati (max. 10).

FASI IMPEGNATE – Il campo accetta i seguenti valori:

N = Impostato il parametro, nella stampa effettuata troviamo il disponibile iniziale come somma degli impegni e dell’esistenza dell’articolo in questione, la colonna ordinato al fornitore che riporta il totale degli ordini, la colonna impegni che è sempre a zero, in quanto vengono lette le bolle che non devono essere impegnate, ed il fabbisogno progressivo che mostra la quantità di materia prime che occorre alle varie date.

S = Si avranno le stesse informazioni espresse con il parametro “N” per la disponibilità iniziale e l’ordinato a fornitore, ma nella colonna impegno verrà riportato l’impegno effettivo presente in bolla di lavorazione, e nella colonna fabbisogno progressivo ci saranno i valori raddoppiati poiché il valore degli impegni sarà sommato due volte.

T = Nella colonna disponibile è espresso il valore reale del disponibile della materia prima in esame nella colonna impegni è espresso il valore reale degli impegni che sommato al disponibile iniziale fa si che nella colonna “fabbisogno progressivo” sia espresso il reale valore degli impegni per le bolle elaborate.
Lo storno dal disponibile degli impegni avviene alla data di scadenza degli impegni e non alla data di riferimento.

B = Storna dagli impegni i soli prodotti finiti che vengono elaborati leggendo le bolle di lavorazione.

SVILUPPA FINO A FASE – Per i prodotti finiti elaborati lo sviluppo o lettura degli impegni avverrà fino alla fase indicata. Ad eccezione dell’applicazione del filtro sui codici articolo, i semilavorati sospesi presenti nelle Bolle Di lavorazione saranno comunque sviluppati fino alla fase immessa.

SFONDAMENTO CATEGORIE SML – Categorie dei semilavorati da sfondare nello sviluppo delle DBP. Vengono presentate le categorie immesse nella funzione "Categ. sviluppo semilavorati".

***NOTA BENE:** i SML con categoria “ ” non verranno mai sfondati.*

CTRL.CAT.SML PF – Indica se deve essere controllata o meno la categoria del SML sui PF elaborati, cioè se il controllo della categoria, per decidere se sfondare o meno un PF, deve essere eseguito anche sui PF e non solo sui SML.

CTRL CAT.SML SOTTOBL – Indica come devono essere trattati i SML usati nelle BL.

N = Esplode sempre e comunque tutte le righe delle sottoBL. (Elabora i componenti).

S = Nel trattare le righe delle sottoBL, controlla se la categoria del SML è fra quelle da esplodere. In caso affermativo elabora i componenti, altrimenti si ferma al fabbisogno del SML.

INCL. MP SOSPESE (S/A/E/I/Q/R/T/N) – Indica come il programma deve considerare i materiali negli ordini clienti sospesi e delle Distinte Basi Automatiche.

"S" I materiali (articoli senza DBP) ordinati in OC non evadibili, verranno considerati negli impegni.

"A" Controlla componenti presenti nelle DBA sospese. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"E" Controlla componenti presenti nelle DBA evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"I" DBA sospese ed evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili e sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

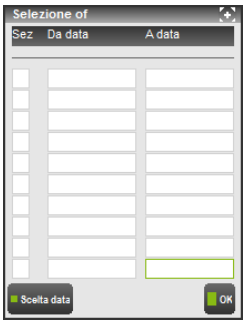
"Q" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "A"

"R" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "E"

"T" Tutte. Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" + "E" + "A"

"N" Negli impegni NON verranno considerati ne i materiali ordinati in OC non evadibili, ne i materiali delle DBA ordinate in OC evadibili.

INCLUDI ORDINI FORNITORI (I/E) – Impostando il campo ad "I", nell'elaborazione verranno considerati gli OF come carichi di magazzino alla data di scadenza, con "E" gli OF non verranno considerati. Se il campo viene impostato ad "I", premendo il tasto "Invio" si apre una finestra che permette di selezionare gli OF da considerare nell'elaborazione:



SEZIONALE – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe degli OF del sezionale specificato in questo campo.

DA SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o maggiore a quella specificata.

A SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o minore a quella specificata.

È possibile compilare più righe formate dalla terna dei campi sopra descritti; affinché una riga di OF sia selezionata, deve soddisfare la terna di condizioni relative ad almeno una di queste righe. Se nessun campo della finestra viene compilato saranno selezionate tutte le righe di OF.

INCLUDI BOLLE DI LAVORO (P/S/N) – Permette di decidere se considerare o meno, come merce disponibile alla data di scadenza, eventuali BL in produzione per magazzino (non collegate ad OC). "P" include solo le BL principali, "S" include anche le sottoBL e i SML sospesi, "N" non considera le Bolle.

PERIODO ORD. CLIENTI (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OC in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

PERIODO OF/BL (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OF e delle BL (se considerati come carichi di magazzino) in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

CONSIDERA GIORNI DI PRODUZ. (S/N) – Se si immette "S" vengono calcolati i giorni necessari alla produzione dell'articolo in esame e, di conseguenza, viene anticipata la data di scadenza. I giorni sono calcolati sulla base delle ore necessarie alla produzione (che dipendono dai valori inseriti nei campi "Ore di approntamento" e "Ore per lotto" nella DBP del PF) considerando che un giorno corrisponde ad 8 ore; la frazione di giorno viene considerata giorno intero.

CONS.DISP.INIZ.NEG. (S/N) – accetta due valori:

S = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare viene presa in considerazione la disponibilità iniziale anche quando questa è negativa;

N = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare non viene presa in considerazione la disponibilità iniziale quando questa è negativa.

CREA ORD. FORN/MATR/PREV (/O/M/P/F) – Indica quali documenti devono essere generati per soddisfare i fabbisogni di materie prime che risultano dall'elaborazione:

= Non vengono generati documenti.

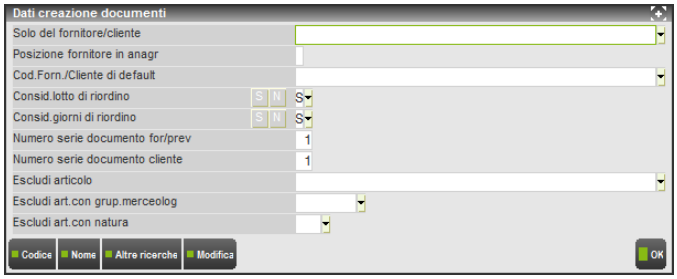
O = Vengono generati gli OF/OC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli;

M = Vengono generate matrici MF/MA ai vari fornitori/clienti;

P = Vengono generati preventivi PR non intestati;
F = Vengono generati i PF/PC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli.

NOTA BENE: *si ricorda che come assoggettamento iva viene assunto, se esistente, quello presente nelle anagrafiche dei singoli fornitori, altrimenti quello dei vari articoli.*

Se è stata richiesta la generazione di documenti viene aperta la seguente finestra:



SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono emessi documenti solo per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o "blank" sono equivalenti), si può indicare al programma a quale dei 3 fornitori presenti nell'anagrafica delle materie prime intestare il documento di riordino.

COD. FORN/CLIENTE DI DEFAULT – Questo campo è di input solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato a "O", "M", "F", e se nel campo "Solo del fornitore/cliente" non è stato impostato alcun codice conto. Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, viene utilizzato per emettere documenti per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo precedente) non hanno specificato il codice fornitore/cliente; se non viene impostato, per quei componenti non verrà emesso nessun documento.

CONSIDERA LOTTO DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

CONSIDERA GIORNI DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera i giorni di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), spostando la data di riordino per quanti sono i giorni impostati; se impostato a "N" non li considera e la data di riordino è esattamente quella del fabbisogno.

NUMERO SERIE DOCUMENTO FOR/PREV – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OF, MF, PR o PF.

NUMERO SERIE DOCUMENTO CLIENTE – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O" o "M". È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OC o MA.

ESCLUDI ARTICOLO – Tale campo è attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M" o "P". L'articolo impostato in questo campo non comparirà nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON GRUPPO MERCEOLOGICO– Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". Gli articoli appartenenti al gruppo merceologico impostato in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON NATURA – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". Gli articoli aventi la natura impostata in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

CONTROLLO SCORTA MINIMA (S/T/C/N) – indica al programma se, per i componenti in stampa, deve controllare la disponibilità o la scorta minima. Se si immette il carattere 'T', il controllo sulla scorta minima avverrà su tutti i materiali del magazzino, e non solo di quelli toccati dalla produzione. Quindi, se è stato richiesto di ordinare i materiali mancanti ai vari fornitori, inserendo tale carattere, verranno riordinati tutti i materiali che si trovano sotto scorta. Se si immette il carattere "C" verranno stampate tutte le materie prime che hanno un disponibile, positivo o negativo, anche se non necessarie alla produzione e non sotto scorta. Serve per visualizzare eventuali giacenze (che possono essere utili per sostituzioni) o mancanze che altrimenti non sarebbero evidenziate. Se si immette il carattere "N" il controllo, se stampare o meno il componente, sarà eseguito sulla disponibilità. Se si immette il carattere "S" se il componente ha una scorta minima, viene controllato tale campo al posto della disponibilità.

NOTA BENE*: il controllo della scorta minima avviene in fase di stampa, e non influisce, nel sviluppo delle varie DB, sulle quantità da produrre. Per visualizzare il risultato delle integrazioni delle quantità di scorta minima, dovrà essere attivata il tipo di stampa Estesa.*

MODULO DI STAMPA – Permette di selezionare il modulo di stampa personalizzato desiderato per la stampa. La selezione avviene tra i soli moduli personalizzati definiti per questa funzione. Se il campo viene lasciato vuoto, verrà eseguita la stampa standard.

NOTA BENE: *si ricorda che nei moduli di stampa l'ordinamento è stabilito nei moduli stessi; non sono quindi interessati dall'ordinamento scelto nella maschera dei filtri stampa.*

PARTICOLARITA'

- La quantità di riordino considererà la scorta minima solo se l'apposito campo è stato impostato a "S";
- Eventuali valori negativi nella colonna "Fabb.data" e "Fabb.progr" indicano una disponibilità di merce;
- Eventuali caratteri "*" prima e dopo la descrizione del componente indicano che si tratta di un SML;
- L'eventuale carattere "*" prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.

Tasti funzione attivi

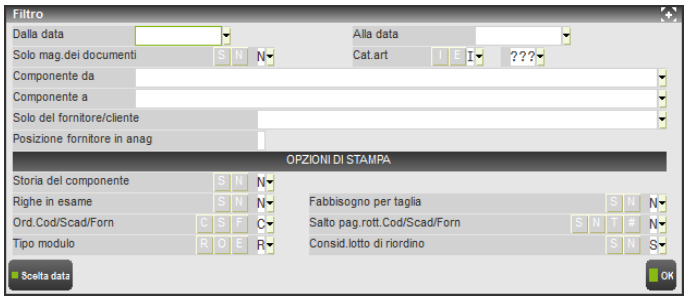
F11 Permette di selezionare, da un elenco, una combinazione di parametri precedentemente memorizzati.

Sh+F11 Permette di memorizzare le selezioni impostate nella videata per una successiva rielaborazione.

F5 Selezione della stampante. Permette di selezionare la stampante su cui sarà indirizzato il risultato dell'elaborazione. Una volta selezionata, al momento di iniziare la stampa, il programma non si fermerà per la richiesta della stampante, ma utilizzerà quella selezionata. Se nella finestra di scelta della stampante si preme il tasto ESC, il programma chiederà se si vuole deselezionare la stampante:

e se si risponde "S", al momento di iniziare la stampa, il programma si fermerà per la richiesta della stampante.

F4 Permette di accedere alla finestra "Filtri / Opzioni"



La maschera è suddivisa in due parti la prima relativa ai filtri la seconda alle opzioni di stampa, nella quale sono presenti i seguenti campi:

DALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data a partire dalla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

ALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data fino alla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

SOLO MAG. DEI DOCUMENTI (S/N) – Con "S" verranno stampati solo i magazzini relativi ai documenti selezionati. In particolare, se è stato specificato un valore nel campo "Mag.mat.prime", verrà stampato tale magazzino; in caso contrario, ovvero considerando tutti i magazzini, verranno stampati quelli relativi agli ordini selezionati. Con "N" verranno stampati tutti i magazzini dove c'è un fabbisogno.

CAT. ART – Impostando il campo ad "I" (includi) verranno stampati i componenti che hanno la categoria immessa. Con "E" (escludi) verranno stampati i componenti che non hanno la categoria immessa.

> ***NOTA BENE:*** *per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi come presentato nel default della videata.*

COMPONENTE DA – Verranno stampati solo i componenti con codice superiore o uguale a quello immesso.

COMPONENTE A – Verranno stampati solo i componenti con codice inferiore o uguale a quello immesso.

> ***NOTA BENE:*** *nel caso in cui venga inserita sia la Cat. Articolo, sia il componente, la procedura considera prioritario il componente, anche se questo non dovesse appartenere alla categoria specificata.*

SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono elaborati e stampati i componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito. Se impostato il codice del conto questo sarà riportato in automatico nella maschera di generazione dei documenti che non potrà essere modificato se non dal campo presente nella suddetta maschera.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o "blank" sono equivalenti), si può indicare al programma per quale dei 3 fornitori presenti nell'anagrafica delle materie prime filtrare l'elaborazione.

STORIA DEL COMPONENTE (S/N) – Impostando il parametro ad "N" verranno stampati solo i periodi in cui è presente un fabbisogno (positivo o negativo che sia). Con "S" verranno stampati tutti i periodi in cui c'è un movimento di quantità. In particolare, quindi, anche quelli in cui non c'è un fabbisogno.

RIGHE IN ESAME (S/N) – Se si immette "S" verranno stampate anche le righe di OC e/o PL selezionate.

ORD. COD/SCAD/FORN (C/S/F) – La stampa avviene in ordine di Codice articolo (C), Data scadenza fabbisogno (S), Codice primo fornitore (F). Nel caso si sia scelto l'ordinamento "C" o "S", per i componenti senza fornitore, al suo posto, verranno stampati 4 trattini "- - - -".

TIPO MODULO (R/O/E) – Se impostato a "R" modulo Ridotto, stampa a 131 colonne. Se impostato ad "O" esegue una stampa uguale a quella ridotta ma con la colonna "Ordinato" al posto della colonna "Fabbisogno progressivo". Se impostato a "E" modulo Esteso, stampa a 220 colonne, e rispetto al modulo ridotto, vengono aggiunte le seguenti informazioni:

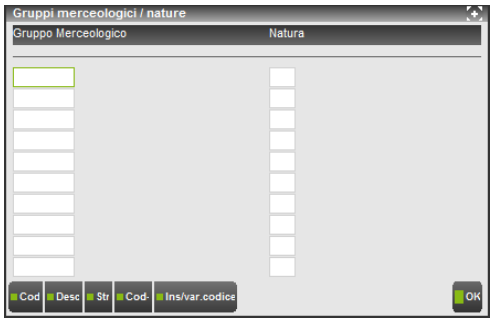
- Codice alternativo;
- Esistenza;
- Scorta minima;
- GG di riordino;
- Data di riordino;
- Quantità' di riordino.

FABBISOGNO PER TAGLIA (S/N) – Se impostato ad "S", per tutti i componenti a taglie verranno stampate le quantità di fabbisogno dell'articolo nelle singole taglie.

SALTO PAGINA ROTT. COD/SCAD/FORN (S/N/T/#) – Se si immette "S" ad ogni cambio di data, di codice componente o di codice fornitore, viene effettuato un salto pagina. Se si immette "T" ad ogni cambio di codice viene stampato un tratteggio. Se si immette un numero tra 1 e 9 viene stampato un tratteggio più tante righe vuote pari al numero immesso.

CONSIDERA LOTTO DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

F6 Apre la finestra per impostare i filtri dei Gruppi Merceologici e Natura

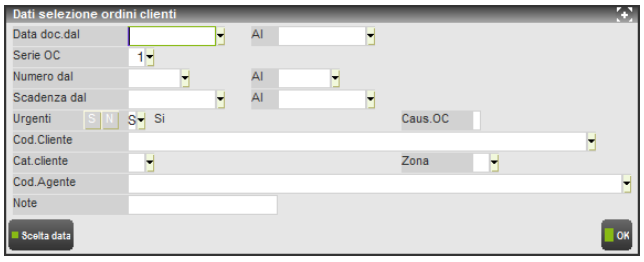


GRUPPO MERCEOLOGICO – Si possono inserire fino a 10 gruppi merceologici per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NATURA – Si possono inserire fino a 10 nature per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NOTA BENE: *I filtri impostati hanno effetto anche sui documenti di riordino. Limitare le selezioni di stampa quindi comporta la stessa limitazione nella generazione dei documenti.*

F7 Il tasto è attivo se si stanno elaborando gli OC e permette di accedere alla finestra "Dati selezione OC"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

SERIE – Numero di serie dei documenti da controllare, se non immesso vengono azzerati anche gli eventuali numeri documenti immessi nei campi precedenti. Per i documenti "OC" e "OX" sono attivi i tasti funzione F2 ed F3 per la visualizzazione delle serie e delle descrizioni associate ai documenti.

SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

INCLUDI URGENTI – Permette di decidere se includere o meno nell'elaborazione le righe di OC con scadenza "Urgente".

CAUSALE OC – E' possibile inserire 10 causali di magazzino a cui limitare la selezione degli OC; verranno selezionati tutti gli OC che hanno le causali in testata uguali a quelle inserite e gli OC che non hanno causale. E' attivo il tasto funzione F5 che permette di selezionare soltanto gli OC che hanno in testata le causali specificate. All'uscita del campo, l'eventuale utilizzo della funzione sarà evidenziato dalla presenza del carattere "+" nel campo.

CODICE CLIENTE – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

CAT. CLIENTE – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la categoria immessa.

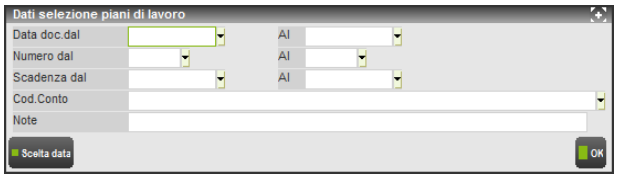
ZONA – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la zona immessa.

COD. AGENTE – Verranno selezionati solo gli OC con il codice agente specificato nel relativo campo dell'Emissione revisione documenti

NOTE – Verranno selezionati tutti gli OC con le note operative uguali a quelle immesse (con o senza controllo caratteri maiuscoli/minuscoli). E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

Sh+F12 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i documenti MA, i parametri di selezione sono i medesimi della finestra selezione OC

F8 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i BL/PL e permette di accedere alla finestra "Dati selezione BL/PL"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

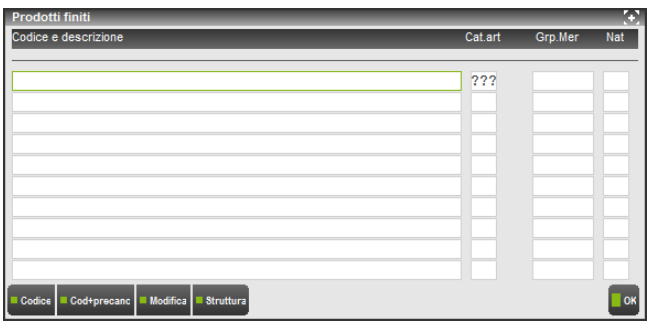
SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

CODICE CONTO – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

NOTE – Verranno selezionati tutti i PL con le note operative uguali a quelle immesse. E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" punto interrogativo, che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

Sh+F4 Permette di accedere alla maschera sottostante.



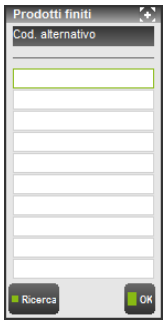
CODICE E DESCRIZIONE – Si possono inserire fino a 10 codici articolo per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

CAT. ART – Verranno selezionate solo le righe aventi prodotti finiti appartenenti ad una delle 10 categorie immesse. Per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi ("???"), come presentato nel default della videata.

GRP.MER – Si possono inserire fino a 10 gruppi merceologici per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati.

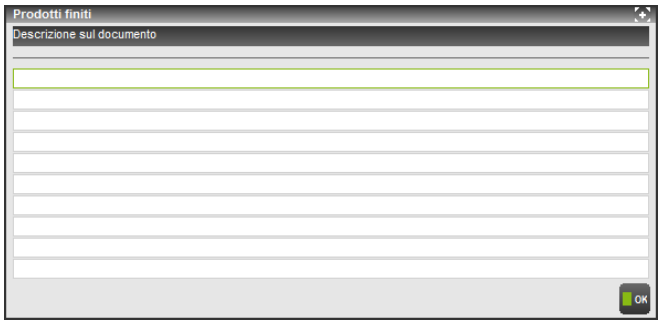
NAT – Si possono inserire fino a 10 nature per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati.

Sh+F5 Permette di accedere alla maschera sottostante.



COD. ALTERNATIVO – Si possono inserire fino a 10 codici alternativi per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F6 E' attivo quando si elaborano gli OC e permette di accedere alla maschera sottostante.



DESCRIZIONE SUL DOCUMENTO – Si possono inserire fino a 10 annotazioni. Il programma selezionerà solo il PF immediatamente precedente alle annotazioni immesse. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F7 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici commessa".

CODICE E DESCRIZIONE COMMESSA – Codice della commessa che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

Sh+F8 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici area".

CODICE E DESCRIZIONE AREA – Codice area che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

NOTA BENE: *nella stampa, le eventuali "Date di riordino" (visibili solo col modulo esteso) antecedenti alla data di terminale saranno seguite dal carattere '*' per segnalarne l'incongruenza (il carattere '*' viene inserito anche prima dei "Periodi" corrispondenti a queste "Date di riordino").*

LOGICA DI CALCOLO

La funzione "Fabbisogni Bolle Lav/Ordini/Piani Lav" è un'elaborazione matematica che calcola il fabbisogno alla data e il fabbisogno progressivo delle MP simulando la produzione della quantità di PF mancante per poter soddisfare gli ordini cliente e/o i piani di lavoro selezionati e/o Le bolle di lavoro

Il campo "Documenti" permette di indicare la tipologia di documenti per cui calcolare i fabbisogni di MP:

"OC" Le righe sospese degli OC, riferite ad articoli con DBP, sono considerate degli scarichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza.

"BL e PL" Le righe di dettaglio dei PL e BL sono considerate dei carichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza e scarico.

"LC" Sono considerate scarichi di magazzino del PF per le righe sospese degli OC, e carichi di magazzino per le BL e PL.

Sulla base della selezione effettuata, il programma compie la seguente elaborazione: per ogni quantità di prodotto finito che dovrà essere scaricata ad una certa data, il programma calcola la quantità mancante tenendo conto della disponibilità che ci sarà a magazzino in quella data; viene simulata la produzione della quantità mancante di prodotto finito, la quale genera, per ognuno dei suoi componenti, un "Impegno" (quantità necessaria alla produzione, calcolata dal programma sviluppando la DBP del prodotto finito per la quantità da produrre) stornando gli impegni per i prodotti finiti impegnati; dall' "Impegno" viene sottratta la "Disponibilità" del componente a quella data, ed il risultato è il "Fabbisogno alla data" (quantità mancante alla data) del singolo componente che viene riportato sulla stampa. Per ogni data viene anche stampato il "Fabbisogno progressivo" (quantità globalmente mancante fino a quella data).

Supponiamo, ad esempio, di avere il codice articolo "PF" (prodotto finito) avente una distinta base principale contenente le materie prime "MP1" (in quantità 2) e "MP2" (in quantità 3).

L'articolo "PF" viene inserito in due righe distinte del corpo di un OC, una riga con quantità 10 e scadenza al 22-gennaio, ed un'altra con quantità 7 e scadenza al 15-febbraio.

L'articolo "PF" viene inserito anche in due righe distinte del corpo di una BL , una riga con quantità 10 e scadenza al 21-gennaio, ed un'altra con quantità 5 e scadenza al 04-febbraio.

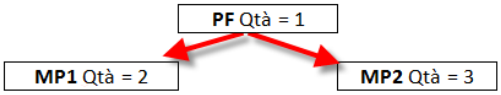
L'articolo "PF" viene inserito anche in due righe distinte del corpo di una PL , una riga con quantità 10 e scadenza al 21-gennaio, ed un'altra con quantità 8 e scadenza al 04-febbraio.

Eseguendo la funzione "Fabbisogni ordini/piani di lavoro" con l'opzione "LC", per i documenti in questione, ed impostando 14-gen come "Data riferimento", e i parametri di default impostati nella maschera:

In data 21-gen, quindi, devono essere prodotti 20 "PF" ma, viene simulata la produzione dei 20 pezzi mancanti e quindi generato un "Impegno" di 20 "MP1" e 20 "MP2" (sviluppo della DBP di "PF" per una quantità pari a 20). A magazzino sono disponibili 2 "MP1" e 3 "MP2", quindi il "Fabbisogno alla data" delle 2 materie prime è rispettivamente di 18 pezzo e 17 pezzi; il "Fabbisogno progressivo" coincide con il "Fabbisogno alla data".

Successivamente, in data 22-gen, devono essere consegnati al cliente 10 "PF"; a magazzino ho disponibilità di 1 prodotto finito, quindi viene simulata la produzione di 9 i pezzi, generando un "Impegno" di 9 "MP1" e 9 "MP2". A magazzino non sono disponibili nè "MP1", nè "MP2" disponibilità consumata dai documenti precedentemente elaborati, quindi il "Fabbisogno alla data" delle 2 materie prime è rispettivamente di 9 pezzi e 9 pezzi; il "Fabbisogno progressivo" per "MP1" è 27 (18+9), mentre per "MP2" è 26 (17+19).

Nell'immagine sottostante è schematizzato quanto è spiegato sopra a parole:



Campi Impostati: Default della Maschera

Situazione di "PF" alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Quantità BL	10	0	5	0
Quantità PL	10	0	8	0
Quantità OC	0	10	0	7
Disponibilità	1	-9	-9	-9
Quantità da Produrre	20	9	15	7

Situazione di "MP1" alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Disponibilità	2	-18	-27	-40
Impegno	20	9	13	7
Fabbisogno data	18	9	13	7
Fabbisogno Progr.	18	27	40	47

Situazione di "MP2" alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Disponibilità	2	-17	-26	-39
Impegno	20	9	13	7
Fabbisogno data	17	9	13	7
Fabbisogno Progr.	17	26	39	46

Per rendere maggiormente realistica e precisa l'elaborazione compiuta dal programma, le righe degli ordini fornitore possono essere considerate dall'elaborazione come dei carichi di magazzino dell'articolo in questione alla data di scadenza (impostando il parametro "Includi Ordini Fornitori" ad "I"); in questo caso, un eventuale ordine fornitore di un componente diminuisce, o addirittura annulla, il "Fabbisogno alla data" dello stesso, andandosi a sommare alla "Disponibilità".

In maniera analoga, il parametro "Includi Bolle di Lavoro" permette di considerare come carichi di magazzino alla data di scadenza le righe delle bolle di lavorazione non collegate ad ordine cliente; questo vale sia a livello di prodotto finito, sia a livello dei componenti che sono semilavorati; i valori impostabili per questo parametro sono 3:

"P" Sono considerate solo le BL principali.
"S" Sono considerate le BL principali, le SBL e i SML sospesi.
"N" Non sono considerate le bolle di lavorazione.

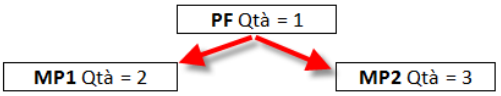
Inoltre le righe sospese degli ordini cliente, riferite ad articoli senza DBP, possono essere considerate degli scarichi di magazzino dell'articolo in questione alla data di scadenza, se il parametro "Includi MP Sospese" viene impostato ad "S".

Nel caso in cui si sia impostato il parametro "includi bolle di lavorazione a "P" o "S" si determina la seguente situazione.

In data 21-gen, quindi, devono essere prodotti 20 "PF" ma, viene simulata la produzione dei 20 pezzi mancanti e quindi generato un "Impegno" di 20 "MP1" e 20 "MP2" (sviluppo della DBP di "PF" per una quantità pari a 20). A magazzino sono disponibili 2 "MP1" e 3 "MP2", quindi il "Fabbisogno alla data" delle 2 materie prime è rispettivamente di 18 pezzo e 17 pezzi; il "Fabbisogno progressivo" coincide con il "Fabbisogno alla data".

Successivamente, in data 22-gen, devono essere consegnati al cliente 10 "PF"; a magazzino ho disponibilità di 21 prodotto finito, derivanti dalla produzione dei 20+1 disponibile iniziale, quindi l'ordine cliente risulta totalmente evadibile e non si ha consumo di materie prime.

Nell'immagine sottostante è schematizzato quanto è spiegato sopra a parole:



Campi Impostati: Includi Bolle di lavoro = "S"

Situazione di "PF" alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Quantità BL	10	0	5	0
Quantità PL	10	0	8	0
Quantità OC	0	10	0	7
Disponibilità	1	21	11	24
Quantità da Produrre	20	0	15	0

Situazione di "MP1" alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Disponibilità	2	0	-18	0
Impegno	20	0	13	0
Fabbisogno data	18	0	13	0
Fabbisogno Progr.	18	0	31	0

Situazione di "MP2" alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Disponibilità	3	0	-17	0
Impegno	20	0	13	0
Fabbisogno data	17	0	13	0
Fabbisogno Progr.	17	0	30	0

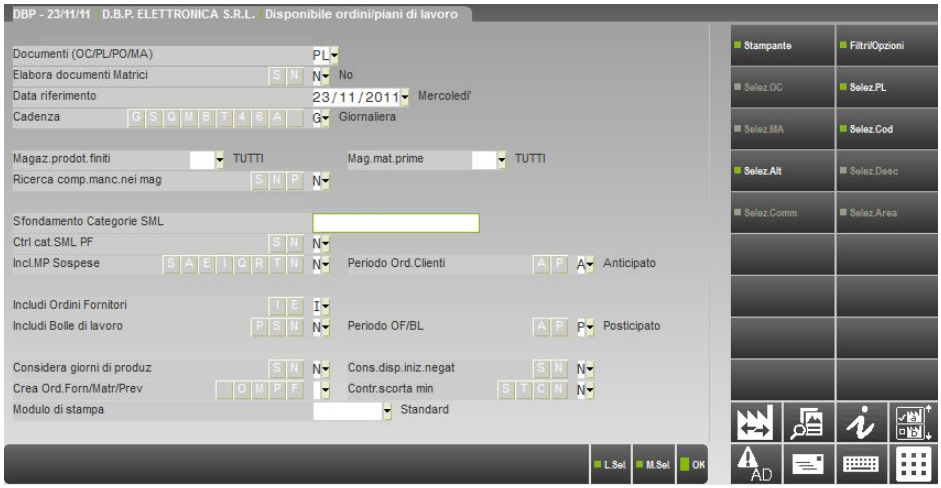
DISPONIBILE BOLLE DI LAVORO/ORDINI/PIANI DI LAVORO

La funzione “Disponibile ordini/piani di lavoro”, elaborando gli archivi dell'azienda (ordini clienti, piani di lavoro, ordini fornitori, bolle di lavorazione) e i progressivi di magazzino dei prodotti finiti e delle materie prime, determina il fabbisogno e la disponibilità progressiva dei materiali.

FUNZIONAMENTO

- Vengono lette tutte le righe delle Bolle di lavorazione e/o dei PL e/o Ordini clienti, in base alle selezioni impostate;
- Vengono eventualmente letti tutti gli OF e le BL non collegate ad OC, in base alle selezioni impostate, e vengono considerati come dei carichi di magazzino alla data di scadenza;
- Vengono lette tutte le disponibilità iniziali di tutti i materiali, per il o i magazzini selezionati;
- Solo per gli OC, per tutti i prodotti selezionati viene controllata la disponibilità al periodo, e se mancante, viene simulata la produzione per la parte necessaria;
- Per ogni magazzino da controllare vengono stampati tutti i materiali, in base alle selezioni effettuate, mancanti, sottoscorta o disponibili, toccati dalla produzione;
- Se richiesto, vengono eseguiti gli OF ai vari fornitori e magazzini per quei materiali da reintegrare;
- Se è stato richiesto di soddisfare eventuali mancanze con le disponibilità degli altri magazzini, vengono stampati gli eventuali fabbisogni soddisfatti.

Selezionando la funzione “Produzione” – “Programmazione produzione” – “Disponibile ordini/piani di lavoro”, appare la seguente videata:


DBP - 23/11/11 D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Disponibile ordini/piani di lavoro
Documenti (OC/PL/PO/MA) PL
Elabora documenti Matrici S N N No
Data riferimento 23/11/2011 Mercoledì
Cadenza G S Q M B T 4 6 A G Giornaliera
Magaz.prodot.finiti TUTTI
Mag.mat.prime TUTTI
Ricerca comp.manc.nei mag S N P N
Sfondamento Categorie SML
Ctrl cat.SML PF S N N
Incl.MP Sospese S A E I Q R T N N
Periodo Ord.Clienti A P A Anticipato
Includi Ordini Fornitori I E I
Includi Bolle di lavoro P S N N
Periodo OF/BL A P P Posticipato
Considera giorni di produz S N N
Cons.disp.iniz.negat S N N
Crea Ord.Forn/Matr/Prev O M P F
Contr.scorta min S T C N N
Modulo di stampa Standard
Stampante
Filtri/Opzioni
Selez.OC
Selez.PL
Selez.MA
Selez.Cod
Selez.Alt
Selez.Desc
Selez.Comm
Selez.Area
L.Sel
M.Sel
OK
AD

Campi d'immissione

DOCUMENTI (BL/BO/BP/LC) – Indica quali documenti devono essere selezionati per l’elaborazione:

BL = Bolle di lavorazione, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo per le bolle di lavorazione non impegnate, per le BL impegnate vengono letti i relativi impegni.

BP = BL e Piano di Lavoro (BL con “S” nel campo Piano di Lavoro), verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo per i Piani di lavoro per le Bl invece vale la stessa elaborazione precedentemente indicata.

BO = OC sospesi più BL, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo per gli ordini clienti, che vengono però stornati del disponibile iniziale per il prodotto finito .

LC = Vengono elaborati tutti i documenti sviluppati secondo le regole precedentemente esposte.

DATA DI RIFERIMENTO – Data di partenza per il calcolo delle nuove scadenze. Tutte le date di scadenza antecedenti verranno portate automaticamente a tale data.

> ***NOTA BENE:*** *la disponibilità iniziale, sarà comunque quella presente attualmente in anagrafica articolo, e non quella della data immessa.*

CADENZA (GSQMBT46A) – Intervallo di tempo secondo il quale devono essere calcolate le nuove scadenze a partire dalla data di riferimento; tutte le date di scadenza cadenti in un certo intervallo, verranno portate o all'inizio di quel periodo o all’inizio del periodo successivo, in base a quanto immesso nei due campi “Periodo Ord.Clienti” e “Periodo OF/BL”. Caratteri ammessi:

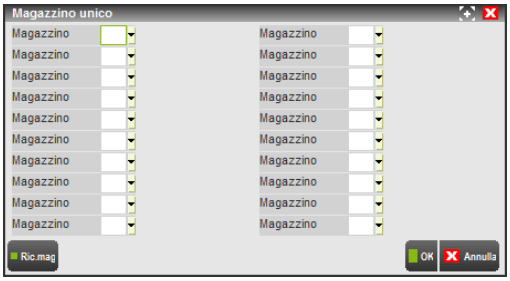
G	Giornaliera	
S	Settimanale	7 giorni
Q	Quindicinale	14 giorni
M	Mensile	30 giorni
B	Bimestrale	60 giorni
T	Trimestrale	90 giorni
4	Quadrimestrale	120 giorni
6	Semestrale	180 giorni
A	Annuale	365 giorni
“ ”	ad oggi	Data di riferimento

Per le elaborazioni con cadenza espressa nell'ordine su indicato, occorrerà uno spazio su disco con una quantità massima per la cadenza giornaliera, minima per una cadenza ad oggi. In quest'ultimo caso, tutte le date di scadenza verranno portate alla data di riferimento. Una cadenza giornaliera non comporta variazioni di data.

MAGAZ.PRODOT.FINITI – Magazzino dei Prodotti finiti a cui deve essere limitata la selezione:
verranno considerati tutti i magazzini;
1 – 255 numero del magazzino, verranno selezionati solo i PL con il magazzino PF uguale a quello immesso e le righe di OC su tale magazzino.

MAG.MAT.PRIME – Magazzino delle Materie Prime da controllare. In base a quanto immesso il programma si comporta in modo diverso:
verranno pianificati tutti i magazzini; per le righe degli OC, come magazzino MP viene assunto il magazzino del PF, cioè il magazzino in cui è stato eseguito l'OC stesso.
1 – 255 numero del magazzino: nel trattare i PL, verranno selezionati solo quelli con tale magazzino MP; mentre per le righe degli OC viene impostato come magazzino di prelievo delle MP, indipendentemente dal magazzino su cui è stato eseguito l'OC.
U tutti i magazzini gestiti verranno pianificati come se fossero un unico magazzino.

Impostando il campo con il carattere "U" si attiva il tasto funzione:
"Elenco Magazzini per unico" [F3] permette di specificare quali tra i magazzini gestiti debbano essere considerati come uno unico.



Non inserendo nulla nei campi di questa finestra tutti i magazzini gestiti verranno elaborati come se fossero uno unico

RIC.COMP.MANC.NEI MAG. (S/N/P) – Ricerca componenti mancanti nei magazzini. Se si immette "S", nel caso ci sia un fabbisogno viene ricercata negli altri magazzini una disponibilità per far fronte alla richiesta. Nel caso sia stato utilizzato, verrà stampata una riga indicante il componente mancante, il magazzino richiesto e il magazzino che ha soddisfatto il fabbisogno. Se si immette "P" tale ricerca viene eseguita solo nei magazzini specificati (max. 10).

FASI IMPEGNATE – Il campo accetta i seguenti valori:
N = Impostato il parametro, nella stampa effettuata troviamo il disponibile iniziale come somma degli impegni e dell'esistenza dell'articolo in questione, la colonna ordinato al fornitore che riporta il totale degli ordini, la colonna impegni che è sempre a zero, in quanto vengono lette le bolle che non devono essere impegnate, ed il fabbisogno progressivo che mostra la quantità di materia prime che occorre alle varie date.
S = Si avranno le stesse informazioni espresse con il parametro "N" per la disponibilità iniziale e l'ordinato a fornitore, ma nella colonna impegno verrà riportato l'impegno effettivo presente in bolla di lavorazione, e nella colonna fabbisogno progressivo ci saranno i valori raddoppiati poiché il valore degli impegni sarà sommato due volte.
T = Nella colonna disponibile è espresso il valore reale del disponibile della materia prima in esame nella colonna impegni è espresso il valore reale degli impegni che sommato al disponibile iniziale fa si che nella colonna "fabbisogno progressivo" sia espresso il reale valore degli impegni per le bolle elaborate.
Lo storno dal disponibile degli impegni avviene alla data di scadenza degli impegni e non alla data di riferimento.
B = Storna dagli impegni i soli prodotti finiti che vengono elaborati leggendo le bolle di lavorazione.

SVILUPPA FINO A FASE – Per i prodotti finiti elaborati lo sviluppo o lettura degli impegni avverrà fino alla fase indicata. Ad eccezione dell'applicazione del filtro sui codici articolo, i semilavorati sospesi presenti nelle Bolle Di lavorazione saranno comunque sviluppati fino alla fase immessa.

SFONDAMENTO CATEGORIE SML – Categorie dei semilavorati da sfondare nello sviluppo delle DBP. Vengono presentate le categorie immesse nella funzione "Categ. sviluppo semilavorati".

NOTA BENE: *i SML con categoria " " non verranno mai sfondati.*

CTRL.CAT.SML PF – Indica se deve essere controllata o meno la categoria del SML sui PF elaborati, cioè se il controllo della categoria, per decidere se sfondare o meno un PF, deve essere eseguito anche sui PF e non solo sui SML.

CTRL CAT.SML SOTTOBL – Indica come devono essere trattati i SML usati nelle BL.
N = Esplode sempre e comunque tutte le righe delle sottoBL. (Elabora i componenti).
S = Nel trattare le righe delle sottoBL, controlla se la categoria del SML è fra quelle da esplodere. In caso affermativo elabora i componenti, altrimenti si ferma al fabbisogno del SML.

INCL. MP SOSPESE (S/A/E/I/Q/R/T/N) – Indica come il programma deve considerare i materiali negli ordini clienti sospesi e delle Distinte Basi Automatiche.

"S" I materiali (articoli senza DBP) ordinati in OC non evadibili, verranno considerati negli impegni.

"A" Controlla componenti presenti nelle DBA sospese. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"E" Controlla componenti presenti nelle DBA evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"I" DBA sospese ed evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili e sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"Q" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "A"

"R" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "E"

"T" Tutte. Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" + "E" + "A"

"N" Negli impegni NON verranno considerati ne i materiali ordinati in OC non evadibili, ne i materiali delle DBA ordinate in OC evadibili.

INCLUDI ORDINI FORNITORI (I/E) – Impostando il campo ad "I", nell'elaborazione verranno considerati gli OF come carichi di magazzino alla data di scadenza, con "E" gli OF non verranno considerati. Se il campo viene impostato ad "I", premendo il tasto "Invio" si apre una finestra che permette di selezionare gli OF da considerare nell'elaborazione:

SEZIONALE – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe degli OF del sezionale specificato in questo campo.

DA SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o maggiore a quella specificata.

A SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o minore a quella specificata.

È possibile compilare più righe formate dalla terna dei campi sopra descritti; affinché una riga di OF sia selezionata, deve soddisfare la terna di condizioni relative ad almeno una di queste righe. Se nessun campo della finestra viene compilato saranno selezionate tutte le righe di OF.

INCLUDI BOLLE DI LAVORO (P/S/N) – Permette di decidere se considerare o meno, come merce disponibile alla data di scadenza, eventuali BL in produzione per magazzino (non collegate ad OC). "P" include solo le BL principali, "S" include anche le sottoBL e i SML sospesi, "N" non considera le Bolle.

PERIODO ORD. CLIENTI (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OC in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

PERIODO OF/BL (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OF e delle BL (se considerati come carichi di magazzino) in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

CONSIDERA GIORNI DI PRODUZ. (S/N) – Se si immette "S" vengono calcolati i giorni necessari alla produzione dell'articolo in esame e, di conseguenza, viene anticipata la data di scadenza. I giorni sono calcolati sulla base delle ore necessarie alla produzione (che dipendono dai valori inseriti nei campi "Ore di approntamento" e "Ore per lotto" nella DBP del PF) considerando che un giorno corrisponde ad 8 ore; la frazione di giorno viene considerata giorno intero.

CONS.DISP.INIZ.NEG. (S/N) – accetta due valori:

S = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare viene presa in considerazione la disponibilità iniziale anche quando questa è negativa;

N = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare non viene presa in considerazione la disponibilità iniziale quando questa è negativa.

CREA ORD. FORN/MATR/PREV (/O/M/P/F) – Indica quali documenti devono essere generati per soddisfare i fabbisogni di materie prime che risultano dall'elaborazione:

= Non vengono generati documenti.

O = Vengono generati gli OF/OC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli.

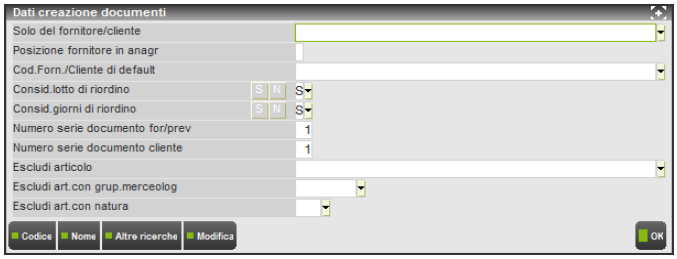
M = Vengono generate matrici MF/MA ai vari fornitori/clienti.

P = Vengono generati preventivi PR non intestati.

F = Vengono generati i PF/PC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli.

***NOTA BENE:** si ricorda che come assoggettamento iva viene assunto, se esistente, quello presente nelle anagrafiche dei singoli fornitori, altrimenti quello dei vari articoli.*

Se è stata richiesta la generazione di documenti viene aperta la seguente finestra:



SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono emessi documenti solo per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o "blank" sono equivalenti), si può indicare al programma a quale dei 3 fornitori presenti nell'anagrafica delle materie prime intestare il documento di riordino.

COD. FORN/CLIENTE DI DEFAULT – Questo campo è di input solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato a "O", "M", "F", e se nel campo "Solo del fornitore/cliente" non è stato impostato alcun codice conto. Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, viene utilizzato per emettere documenti per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo precedente) non hanno specificato il codice fornitore/cliente; se non viene impostato, per quei componenti non verrà emesso nessun documento.

CONSIDERA LOTTO DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

NUMERO SERIE DOCUMENTO FOR/PREV – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OF, MF, PR o PF.

NUMERO SERIE DOCUMENTO CLIENTE – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O" o "M". È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OC o MA.

ESCLUDI ARTICOLO – Tale campo è attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M" o "P". L'articolo impostato in questo campo non comparirà nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON GRUPPO MERCEOLOGICO– Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". Gli articoli appartenenti al gruppo merceologico impostato in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON NATURA – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". Gli articoli aventi la natura impostata in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

CONTROLLO SCORTA MINIMA (S/T/C/N) – indica al programma se, per i componenti in stampa, deve controllare la disponibilità o la scorta minima. Se si immette il carattere 'T', il controllo sulla scorta minima avverrà su tutti i materiali del magazzino, e non solo di quelli toccati dalla produzione. Quindi, se è stato richiesto di ordinare i materiali mancanti ai vari fornitori, inserendo tale carattere, verranno riordinati tutti i materiali che si trovano sotto scorta. Se si immette il carattere "C" verranno stampate tutte le materie prime che hanno un disponibile, positivo o negativo, anche se non necessarie alla produzione e non sotto scorta. Serve per visualizzare eventuali giacenze (che possono essere utili per sostituzioni) o mancanze che altrimenti non sarebbero evidenziate. Se si immette il carattere "N" il controllo, se stampare o meno il componente, sarà eseguito sulla disponibilità. Se si immette il carattere "S" se il componente ha una scorta minima, viene controllato tale campo al posto della disponibilità.

***NOTA BENE**: il controllo della scorta minima avviene in fase di stampa, e non influisce, nel sviluppo delle varie DB, sulle quantità da produrre. Per visualizzare il risultato delle integrazioni delle quantità di scorta minima, dovrà essere attivata il tipo di stampa Estesa.*

MODULO DI STAMPA – Permette di selezionare il modulo di stampa personalizzato desiderato per la stampa. La selezione avviene tra i soli moduli personalizzati definiti per questa funzione. Se il campo viene lasciato vuoto, verrà eseguita la stampa standard.

PARTICOLARITA'

- La quantità di riordino considererà la scorta minima solo se l'apposito campo è stato impostato a "S";
- Eventuali valori negativi nella colonna "Fabb.data" indicano una disponibilità di merce;
- Eventuali valori negativi nella colonna "Disp. progr" indicano un fabbisogno di merce;
- Eventuali caratteri "*" prima e dopo la descrizione del componente indicano che si tratta di un SML;
- L'eventuale carattere "*" prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.

Tasti funzione attivi

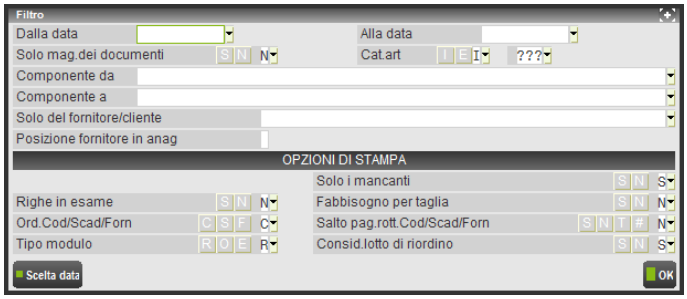
F11 Permette di selezionare, da un elenco, una combinazione di parametri precedentemente memorizzati.

Sh+F11 Permette di memorizzare le selezioni impostate nella videata per una successiva rielaborazione.

F5 Selezione della stampante. Permette di selezionare la stampante su cui sarà indirizzato il risultato dell'elaborazione. Una volta selezionata, al momento di iniziare la stampa, il programma non si fermerà per la richiesta della stampante, ma utilizzerà quella selezionata. Se nella finestra di scelta della stampante si preme il tasto ESC, il programma chiederà se si vuole deselezionare la stampante:

e se si risponde “S”, al momento di iniziare la stampa, il programma si fermerà per la richiesta della stampante.

F4 Permette di accedere alla finestra “Filtri / Opzioni”



La maschera è suddivisa in due parti la prima relativa ai filtri la seconda alle opzioni di stampa, nella quale sono presenti i seguenti campi:

DALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data a partire dalla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

ALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data fino alla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

SOLO MAG. DEI DOCUMENTI (S/N) – Con “S” verranno stampati solo i magazzini relativi ai documenti selezionati. In particolare, se è stato specificato un valore nel campo “Mag.mat.prime”, verrà stampato tale magazzino; in caso contrario, ovvero considerando tutti i magazzini, verranno stampati quelli relativi agli ordini selezionati. Con “N” verranno stampati tutti i magazzini dove c'è un fabbisogno.

CAT. ART – Impostando il campo ad “I” (includi) verranno stampati i componenti che hanno la categoria immessa. Con “E” (escludi) verranno stampati i componenti che non hanno la categoria immessa.

> ***NOTA BENE:*** *per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi come presentato nel default della videata.*

COMPONENTE DA – Verranno stampati solo i componenti con codice superiore o uguale a quello immesso.

COMPONENTE A – Verranno stampati solo i componenti con codice inferiore o uguale a quello immesso.

> ***NOTA BENE:*** *nel caso in cui venga inserita sia la Cat. Articolo, sia il componente, la procedura considera prioritario il componente, anche se questo non dovesse appartenere alla categoria specificata.*

SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono elaborati e stampati i componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito. Se impostato il codice del conto questo sarà riportato in automatico nella maschera di generazione dei documenti che non potrà essere modificato se non dal campo presente nella suddetta maschera.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o “blank” sono equivalenti), si può indicare al programma per quale dei 3 fornitori presenti nell’anagrafica delle materie prime filtrare l'elaborazione.

STORIA DEL COMPONENTE (S/N) – Impostando il parametro ad “N” verranno stampati solo i periodi in cui è presente un fabbisogno (positivo o negativo che sia). Con “S” verranno stampati tutti i periodi in cui c'è un movimento di quantità. In particolare, quindi, anche quelli in cui non c'è un fabbisogno.

RIGHE IN ESAME (S/N) – Se si immette “S” verranno stampate anche le righe di OC e/o PL selezionate.

ORD. COD/SCAD/FORN (C/S/F) – La stampa avviene in ordine di Codice articolo (C), Data scadenza fabbisogno (S), Codice primo fornitore (F). Nel caso si sia scelto l'ordinamento “C” o “S”, per i componenti senza fornitore, al suo posto, verranno stampati 4 trattini “- - - -”.

TIPO MODULO (R/O/E) – Se impostato a “R” modulo Ridotto, stampa a 131 colonne. Se impostato ad “O” esegue una stampa uguale a quella ridotta ma con la colonna “Ordinato” al posto della colonna “Disponibile progressivo”. Se impostato a “E” modulo Esteso, stampa a 220 colonne, e rispetto al modulo ridotto, vengono aggiunte le seguenti informazioni:

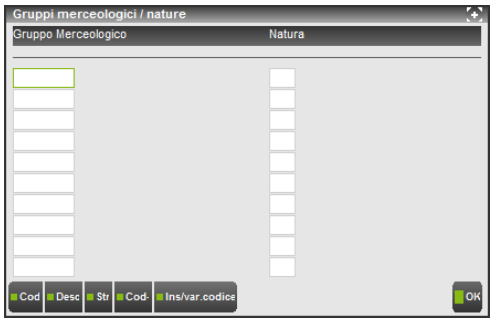
- Codice alternativo;
- Esistenza;
- Scorta minima;
- GG di riordino;
- Data di riordino;
- Quantità' di riordino.

FABBISOGNO PER TAGLIA (S/N) – Se impostato ad “S”, per tutti i componenti a taglie verranno stampate le quantità di fabbisogno dell'articolo nelle singole taglie.

SALTO PAGINA ROTT. COD/SCAD/FORN (S/N/T/#) – Se si immette "S" ad ogni cambio di data, di codice componente o di codice fornitore, viene effettuato un salto pagina. Se si immette "T" ad ogni cambio di codice viene stampato un tratteggio. Se si immette un numero tra 1 e 9 viene stampato un tratteggio più tante righe vuote pari al numero immesso.

RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

F6 Apre la finestra per impostare i filtri dei Gruppi Merceologici e Natura

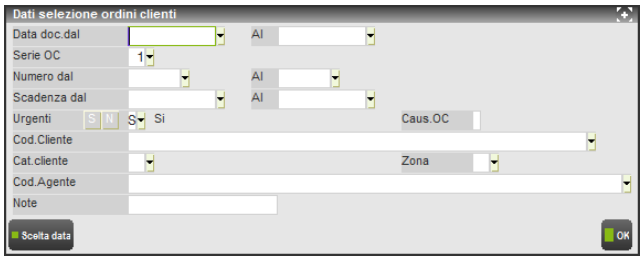


GRUPPO MERCEOLOGICO – Si possono inserire fino a 10 gruppi merceologici per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NATURA – Si possono inserire fino a 10 nature per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NOTA BENE: *I filtri impostati hanno effetto anche sui documenti di riordino. Limitare le selezioni di stampa quindi comporta la stessa limitazione nella generazione dei documenti.*

F7 Il tasto è attivo se si stanno elaborando gli OC e permette di accedere alla finestra "Dati selezione OC"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

SERIE – Numero di serie dei documenti da controllare, se non immesso vengono azzerati anche gli eventuali numeri documenti immessi nei campi precedenti. Per i documenti "OC" e "OX" sono attivi i tasti funzione F2 ed F3 per la visualizzazione delle serie e delle descrizioni associate ai documenti.

SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

INCLUDI URGENTI – Permette di decidere se includere o meno nell'elaborazione le righe di OC con scadenza "Urgente".

CAUSALE OC – E' possibile inserire 10 causali di magazzino a cui limitare la selezione degli OC; verranno selezionati tutti gli OC che hanno le causali in testata uguali a quelle inserite e gli OC che non hanno causale. E' attivo il tasto funzione F5 che permette di selezionare soltanto gli OC che hanno in testata le causali specificate. All'uscita del campo, l'eventuale utilizzo della funzione sarà evidenziato dalla presenza del carattere "+" nel campo.

CODICE CLIENTE – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

CAT. CLIENTE – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la categoria immessa.

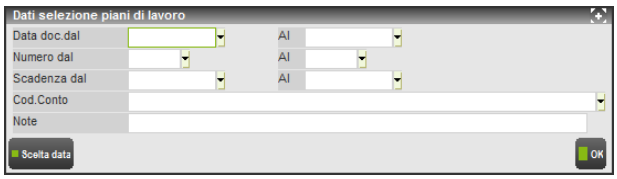
ZONA – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la zona immessa.

COD. AGENTE – Verranno selezionati solo gli OC con il codice agente specificato nel relativo campo dell'Emissione revisione documenti

NOTE – Verranno selezionati tutti gli OC con le note operative uguali a quelle immesse (con o senza controllo caratteri maiuscoli/minuscoli). E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

Sh+F12 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i documenti MA, i parametri di selezione sono i medesimi della finestra selezione OC

F8 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i PL e permette di accedere alla finestra "Dati selezione PL"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

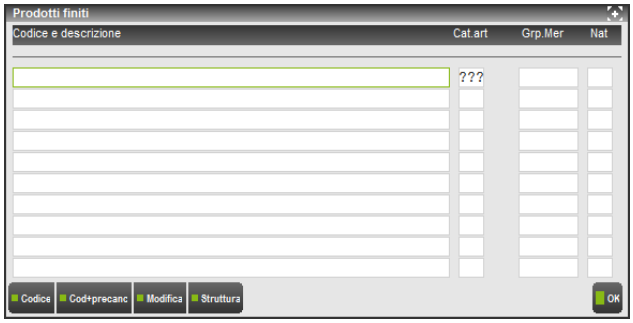
SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

CODICE CONTO – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

NOTE – Verranno selezionati tutti i PL con le note operative uguali a quelle immesse. E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" punto interrogativo, che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

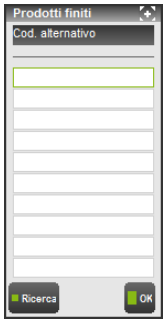
Sh+F4 Permette di accedere alla maschera sottostante.



CODICE E DESCRIZIONE – Si possono inserire fino a 10 codici articolo per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

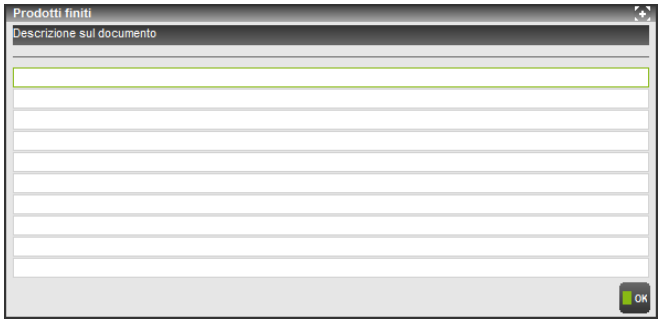
CAT. ART – Verranno selezionate solo le righe aventi prodotti finiti appartenenti ad una delle 10 categorie immesse. Per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi ("???"), come presentato nel default della videata.

Sh+F5 Permette di accedere alla maschera sottostante.



COD. ALTERNATIVO – Si possono inserire fino a 10 codici alternativi per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F6 E' attivo quando si elaborano gli OC e permette di accedere alla maschera sottostante.



DESCRIZIONE SUL DOCUMENTO – Si possono inserire fino a 10 annotazioni. Il programma selezionerà solo il PF immediatamente precedente alle annotazioni immesse. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F7 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici commessa".

CODICE E DESCRIZIONE COMMESSA – Codice della commessa che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

Sh+F8 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici area".

CODICE E DESCRIZIONE AREA – Codice area che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

NOTA BENE: *nella stampa, le eventuali "Date di riordino" (visibili solo col modulo esteso) antecedenti alla data di terminale saranno seguite dal carattere '*' per segnalarne l'incongruenza (il carattere '*' viene inserito anche prima dei "Periodi" corrispondenti a queste "Date di riordino").*

LOGICA DI CALCOLO

La funzione "Disponibilità Bolle Lav/Ordini/Piani Lav" è un'elaborazione matematica che calcola il fabbisogno alla data e la disponibilità progressiva delle MP simulando la produzione della quantità di PF mancante per poter soddisfare gli ordini cliente e/o i piani di lavoro selezionati e/o Le bolle di lavoro

Il campo "Documenti" permette di indicare la tipologia di documenti per cui calcolare i fabbisogni di MP:

"OC" Le righe sospese degli OC, riferite ad articoli con DBP, sono considerate degli scarichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza.

"BL e PL" Le righe di dettaglio dei PL e BL sono considerate dei carichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza e scarico.

"LC" Sono considerate scarichi di magazzino del PF per le righe sospese degli OC, e carichi di magazzino per le BL e PL.

Sulla base della selezione effettuata, il programma compie la seguente elaborazione: per ogni quantità di prodotto finito che dovrà essere scaricata ad una certa data, il programma calcola la quantità mancante tenendo conto della disponibilità che ci sarà a magazzino in quella data; viene simulata la produzione della quantità mancante di prodotto finito, la quale genera, per ognuno dei suoi componenti, un "Impegno"

(quantità necessaria alla produzione, calcolata dal programma sviluppando la DBP del prodotto finito per la quantità da produrre) stornando gli impegni per i prodotti finiti impegnati; dall' "Impegno" viene sottratta la "Disponibilità" del componente a quella data, ed il risultato è il "Fabbisogno alla data" (quantità mancante alla data) del singolo componente che viene riportato sulla stampa. Per ogni data viene anche stampato il "Fabbisogno progressivo" (quantità globalmente mancante fino a quella data).

Supponiamo, ad esempio, di avere il codice articolo "PF" (prodotto finito) avente una distinta base principale contenente le materie prime "MP1" (in quantità 2) e "MP2" (in quantità 3).

L'articolo "PF" viene inserito in due righe distinte del corpo di un OC, una riga con quantità 10 e scadenza al 22-gennaio, ed un'altra con quantità 7 e scadenza al 15-febbraio.

L'articolo "PF" viene inserito anche in due righe distinte del corpo di una BL , una riga con quantità 10 e scadenza al 21-gennaio, ed un'altra con quantità 5 e scadenza al 04-febbraio.

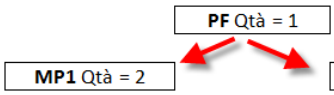
L'articolo "PF" viene inserito anche in due righe distinte del corpo di una PL , una riga con quantità 10 e scadenza al 21-gennaio, ed un'altra con quantità 8 e scadenza al 04-febbraio.

Eseguendo la funzione "Fabbisogni ordini/piani di lavoro" con l'opzione "LC", per i documenti in questione, ed impostando 14-gen come "Data riferimento", e i parametri di default impostati nella maschera:

In data 21-gen, quindi, devono essere prodotti 20 "PF" ma, viene simulata la produzione dei 20 pezzi mancanti e quindi generato un "Impegno" di 20 "MP1" e 20 "MP2" (sviluppo della DBP di "PF" per una quantità pari a 20). A magazzino sono disponibili 2 "MP1" e 3 "MP2", quindi il "Fabbisogno alla data" delle 2 materie prime è rispettivamente di 18 pezzo e 17 pezzi; il "Disponibilità progressiva" coincide con il "Fabbisogno alla data".

Successivamente, in data 22-gen, devono essere consegnati al cliente 10 "PF"; a magazzino ho disponibilità di 1 prodotto finito, quindi viene simulata la produzione di 9 i pezzi, generando un "Impegno" di 9 "MP1" e 9 "MP2". A magazzino non sono disponibili nè "MP1", nè "MP2" disponibilità consumata dai documenti precedentemente elaborati, quindi il "Fabbisogno alla data" delle 2 materie prime è rispettivamente di 9 pezzi e 9 pezzi; il "Disponibilità progressiva" per "MP1" è 27 (18+9), mentre per "MP2" è 26 (17+19).

Nell'immagine sottostante è schematizzato quanto è spiegato sopra a parole:



Campi Impostati: Default della Maschera

Situazione di "PF" alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Quantità BL	10	0	5	0
Quantità PL	10	0	8	0
Quantità OC	0	10	0	7
Disponibilità	1	-9	-9	-9
Quantità da Produrre	20	9	15	7

Situazione di "MP1" alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Disponibilità	2	-18	-27	-40
Impegno	20	9	13	7
Fabbisogno data	18	9	13	7
Disponibilità Progr.	-18	-27	-40	-47

Situazione di "MP2" alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Disponibilità	2	-17	-26	-39
Impegno	20	9	13	7
Fabbisogno data	17	9	13	7
Disponibilità Progr.	-17	-26	-39	-46

Per rendere maggiormente realistica e precisa l'elaborazione compiuta dal programma, le righe degli ordini fornitore possono essere considerate dall'elaborazione come dei carichi di magazzino dell'articolo in questione alla data di scadenza (impostando il parametro "Includi Ordini Fornitori" ad "I"); in questo caso, un eventuale ordine fornitore di un componente diminuisce, o addirittura annulla, il "Fabbisogno alla data" dello stesso, andandosi a sommare alla "Disponibilità".

In maniera analoga, il parametro "Includi Bolle di Lavoro" permette di considerare come carichi di magazzino alla data di scadenza le righe delle bolle di lavorazione non collegate ad ordine cliente; questo vale sia a livello di prodotto finito, sia a livello dei componenti che sono semilavorati; i valori impostabili per questo parametro sono 3:

"P" Sono considerate solo le BL principali.
"S" Sono considerate le BL principali, le SBL e i SML sospesi.
"N" Non sono considerate le bolle di lavorazione.

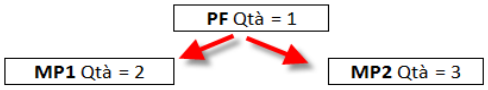
Inoltre le righe sospese degli ordini cliente, riferite ad articoli senza DBP, possono essere considerate degli scarichi di magazzino dell'articolo in questione alla data di scadenza, se il parametro "Includi MP Sospese" viene impostato ad "S".

Nel caso in cui si sia impostato il parametro “includi bolle di lavorazione a “P” o “S” si determina la seguente situazione.

In data 21-gen, quindi, devono essere prodotti 20 “PF” ma, viene simulata la produzione dei 20 pezzi mancanti e quindi generato un “Impegno” di 20 “MP1” e 20 “MP2” (sviluppo della DBP di “PF” per una quantità pari a 20). A magazzino sono disponibili 2 “MP1” e 3 “MP2”, quindi il “Fabbisogno alla data” delle 2 materie prime è rispettivamente di 18 pezzo e 17 pezzi; il “Disponibilità progressiva” coincide con il “Fabbisogno alla data”.

Successivamente, in data 22-gen, devono essere consegnati al cliente 10 “PF”; a magazzino ho disponibilità di 21 prodotto finito, derivanti dalla produzione dei 20+1 disponibile iniziale, quindi l’ordine cliente risulta totalmente evadibile e non si ha consumo di materie prime.

Nell’immagine sottostante è schematizzato quanto è spiegato sopra a parole:



Campi Impostati: Includi Bolle di lavoro = “S”

Situazione di “PF” alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Quantità BL	10	0	5	0
Quantità PL	10	0	8	0
Quantità OC	0	10	0	7
Disponibilità	1	21	11	24
Quantità da Produrre	20	0	15	0

Situazione di “MP1” alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Disponibilità	2	0	-18	0
Impegno	20	0	13	0
Fabbisogno data	18	0	13	0
Disponibilità Progr.	-18	0	-31	0

Situazione di “MP2” alla data				
	21-gen	**22-gen**	**04-feb**	**15-feb**
Disponibilità	3	0	-17	0
Impegno	20	0	13	0
Fabbisogno data	17	0	13	0
Disponibilità Progr.	-17	0	-30	0

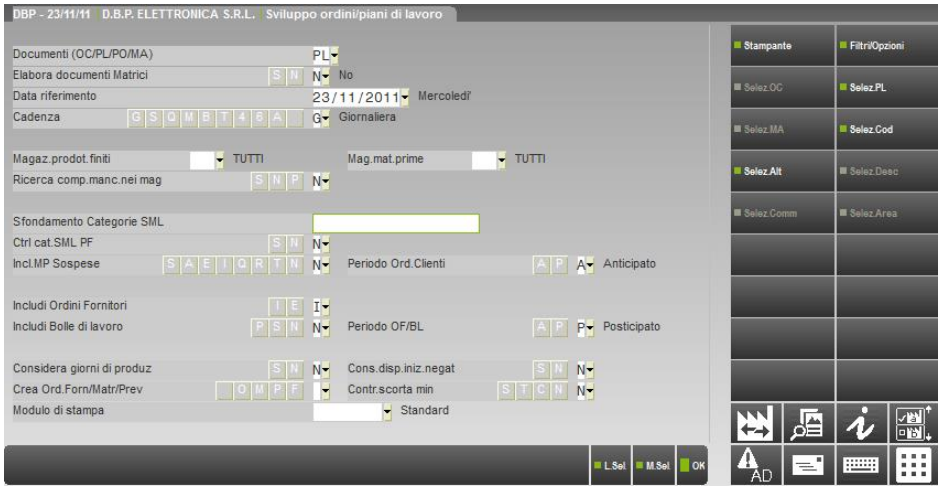
SVILUPPO BOLLE DI LAVORO/ORDINI/PIANI DI LAVORO

La funzione "Sviluppo ordini/piani di lavoro", elaborando gli archivi dell'azienda (ordini clienti, piani di lavoro, ordini fornitori, bolle di lavorazione) e i progressivi di magazzino delle materie prime, determina il fabbisogno e la disponibilità progressiva dei materiali.

FUNZIONAMENTO

- Vengono lette tutte le righe delle Bolle di lavorazione e/o dei PL e/o Ordini clienti, in base alle selezioni impostate;
- Vengono eventualmente letti tutti gli OF e vengono considerati come dei carichi di magazzino alla data di scadenza;
- Vengono lette tutte le disponibilità iniziali di tutti i materiali, per il o i magazzini selezionati;
- Per ogni magazzino da controllare vengono stampati tutti i materiali, in base alle selezioni effettuate, mancanti, sottoscorta o disponibili, toccati dalla produzione;
- Se richiesto, vengono eseguiti gli OF ai vari fornitori e magazzini per quei materiali da reintegrare;
- Se è stato richiesto di soddisfare eventuali mancanze con le disponibilità degli altri magazzini, vengono stampati gli eventuali fabbisogni soddisfatti.

Selezionando la funzione "Produzione" – "Programmazione produzione" – "Sviluppo Bolle lav/ordini/piani di lavoro", appare la seguente videata:


DBP - 23/11/11 D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Sviluppo ordini/piani di lavoro
Documenti (OC/PL/PO/MA) PL
Elabora documenti Matrici S N N No
Data riferimento 23/11/2011 Mercoledì
Cadenza G S Q M B T 4 6 A G Giornaliera
Magaz.prodot.finiti TUTTI
Mag.mat.prime TUTTI
Ricerca comp.manc.nei mag S N P N
Sfondamento Categorie SML
Ctrl cat.SML PF S N N
Incl.MP Sospese S A E I Q R T N N
Periodo Ord.Clienti A P A Anticipato
Includi Ordini Fornitori I E I
Includi Bolle di lavoro P S N N
Periodo OF/BL A P P Posticipato
Considera giorni di produz S N N
Cons.disp.iniz.negat S N N
Crea Ord.Forn/Matr/Prev O M P F
Contr.scorta min S T C N N
Modulo di stampa Standard
L.Sel M.Sel OK
Stampante
Filtri/Opzioni
Selez.OC
Selez.PL
Selez.MA
Selez.Cod
Selez.Alt
Selez.Desc
Selez.Comm
Selez.Area
AD

Campi d'immissione

DOCUMENTI (BL/BO/BP/LC) – Indica quali documenti devono essere selezionati per l'elaborazione:

- BL = Bolle di lavorazione, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo per le bolle di lavorazione non impegnate, per le BL impegnate vengono letti i relativi impegni.
- BP = BL e Piano di Lavoro (BL con "S" nel campo Piano di Lavoro), verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo per i Piani di lavoro per le Bl invece vale la stessa elaborazione precedentemente indicata.
- BO = OC sospesi più BL, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo per gli ordini clienti, che vengono però stornati del disponibile iniziale per il prodotto finito .
- LC = Vengono elaborati tutti i documenti sviluppati secondo le regole precedentemente esposte.

DATA DI RIFERIMENTO – Data di partenza per il calcolo delle nuove scadenze. Tutte le date di scadenza antecedenti verranno portate automaticamente a tale data.

> ***NOTA BENE:*** *la disponibilità iniziale, sarà comunque quella presente attualmente in anagrafica articolo, e non quella della data immessa.*

CADENZA (GSQMBT46A) – Intervallo di tempo secondo il quale devono essere calcolate le nuove scadenze a partire dalla data di riferimento; tutte le date di scadenza cadenti in un certo intervallo, verranno portate o all'inizio di quel periodo o all'inizio del periodo successivo, in base a quanto immesso nei due campi "Periodo Ord.Clienti" e "Periodo OF/BL". Caratteri ammessi:

G	Giornaliera	
S	Settimanale	7 giorni
Q	Quindicinale	14 giorni
M	Mensile	30 giorni
B	Bimestrale	60 giorni
T	Trimestrale	90 giorni
4	Quadrimestrale	120 giorni
6	Semestrale	180 giorni
A	Annuale	365 giorni
" "	ad oggi	Data di riferimento

Per le elaborazioni con cadenza espressa nell'ordine su indicato, occorrerà uno spazio su disco con una quantità massima per la cadenza giornaliera, minima per una cadenza ad oggi. In quest'ultimo caso, tutte le date di scadenza verranno portate alla data di riferimento. Una cadenza giornaliera non comporta variazioni di data.

MAGAZ.PRODOT.FINITI – Magazzino dei Prodotti finiti a cui deve essere limitata la selezione:

verranno considerati tutti i magazzini;

1 – 255 numero del magazzino, verranno selezionati solo i PL con il magazzino PF uguale a quello immesso e le righe di OC su tale magazzino.

MAG.MAT.PRIME – Magazzino delle Materie Prime da controllare. In base a quanto immesso il programma si comporta in modo diverso:

verranno pianificati tutti i magazzini; per le righe degli OC, come magazzino MP viene assunto il magazzino del PF, cioè il magazzino in cui è stato eseguito l'OC stesso.

1 – 255 numero del magazzino: nel trattare i PL, verranno selezionati solo quelli con tale magazzino MP; mentre per le righe degli OC viene impostato come magazzino di prelievo delle MP, indipendentemente dal magazzino su cui è stato eseguito l'OC.

U tutti i magazzini gestiti verranno pianificati come se fossero un unico magazzino.

Impostando il campo con il carattere "U" si attiva il tasto funzione:
"Elenco Magazzini per unico" [F3] permette di specificare quali tra i magazzini gestiti debbano essere considerati come uno unico.

Non inserendo nulla nei campi di questa finestra tutti i magazzini gestiti verranno elaborati come se fossero uno unico

RIC.COMP.MANC.NEI MAG. (S/N/P) – Ricerca componenti mancanti nei magazzini. Se si immette "S", nel caso ci sia un fabbisogno viene ricercata negli altri magazzini una disponibilità per far fronte alla richiesta. Nel caso sia stato utilizzato, verrà stampata una riga indicante il componente mancante, il magazzino richiesto e il magazzino che ha soddisfatto il fabbisogno. Se si immette "P" tale ricerca viene eseguita solo nei magazzini specificati (max. 10).

FASI IMPEGNATE – Il campo accetta i seguenti valori:

N = Impostato il parametro, nella stampa effettuata troviamo il disponibile iniziale come somma degli impegni e dell'esistenza dell'articolo in questione, la colonna ordinato al fornitore che riporta il totale degli ordini, la colonna impegni che è sempre a zero, in quanto vengono lette le bolle che non devono essere impegnate, ed il fabbisogno progressivo che mostra la quantità di materia prime che occorre alle varie date.

S = Si avranno le stesse informazioni espresse con il parametro "N" per la disponibilità iniziale e l'ordinato a fornitore, ma nella colonna impegno verrà riportato l'impegno effettivo presente in bolla di lavorazione, e nella colonna fabbisogno progressivo ci saranno i valori raddoppiati poiché il valore degli impegni sarà sommato due volte.

T = Nella colonna disponibile è espresso il valore reale del disponibile della materia prima in esame nella colonna impegni è espresso il valore reale degli impegni che sommato al disponibile iniziale fa si che nella colonna "fabbisogno progressivo" sia espresso il reale valore degli impegni per le bolle elaborate.
Lo storno dal disponibile degli impegni avviene alla data di scadenza degli impegni e non alla data di riferimento.

B = Storna dagli impegni i soli prodotti finiti che vengono elaborati leggendo le bolle di lavorazione.

SVILUPPA FINO A FASE – Per i prodotti finiti elaborati lo sviluppo o lettura degli impegni avverrà fino alla fase indicata. Ad eccezione dell'applicazione del filtro sui codici articolo, i semilavorati sospesi presenti nelle Bolle Di lavorazione saranno comunque sviluppati fino alla fase immessa.

SFONDAMENTO CATEGORIE SML – Categorie dei semilavorati da sfondare nello sviluppo delle DBP. Vengono presentate le categorie immesse nella funzione "Categ. sviluppo semilavorati".

NOTA BENE: *i SML con categoria " " non verranno mai sfondati.*

CTRL.CAT.SML PF – Indica se deve essere controllata o meno la categoria del SML sui PF elaborati, cioè se il controllo della categoria, per decidere se sfondare o meno un PF, deve essere eseguito anche sui PF e non solo sui SML.

CTRL CAT.SML SOTTOBL – Indica come devono essere trattati i SML usati nelle BL.

N = Esplode sempre e comunque tutte le righe delle sottoBL. (Elabora i componenti).

S = Nel trattare le righe delle sottoBL, controlla se la categoria del SML è fra quelle da esplodere. In caso affermativo elabora i componenti, altrimenti si ferma al fabbisogno del SML.

INCL. MP SOSPESE (S/A/E/I/Q/R/T/N) – Indica come il programma deve considerare i materiali negli ordini clienti sospesi e delle Distinte Basi Automatiche.

"S" I materiali (articoli senza DBP) ordinati in OC non evadibili, verranno considerati negli impegni.

"A" Controlla componenti presenti nelle DBA sospese. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"E" Controlla componenti presenti nelle DBA evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

"I" DBA sospese ed evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili e sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

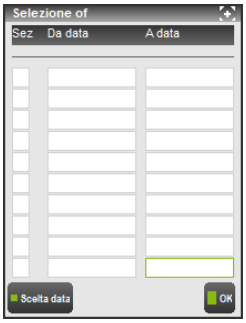
"Q" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "A"

"R" Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" ed "E"

"T" Tutte. Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione "S" + "E" + "A"

"N" Negli impegni NON verranno considerati ne i materiali ordinati in OC non evadibili, ne i materiali delle DBA ordinate in OC evadibili.

INCLUDI ORDINI FORNITORI (I/E) – Impostando il campo ad "I", nell'elaborazione verranno considerati gli OF come carichi di magazzino alla data di scadenza, con "E" gli OF non verranno considerati. Se il campo viene impostato ad "I", premendo il tasto "Invio" si apre una finestra che permette di selezionare gli OF da considerare nell'elaborazione:



SEZIONALE – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe degli OF del sezionale specificato in questo campo.

DA SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o maggiore a quella specificata.

A SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o minore a quella specificata.

È possibile compilare più righe formate dalla terna dei campi sopra descritti; affinché una riga di OF sia selezionata, deve soddisfare la terna di condizioni relative ad almeno una di queste righe. Se nessun campo della finestra viene compilato saranno selezionate tutte le righe di OF.

INCLUDI BOLLE DI LAVORO (P/S/N) – Permette di decidere se considerare o meno, come merce disponibile alla data di scadenza, eventuali BL in produzione per magazzino (non collegate ad OC). "P" include solo le BL principali, "S" include anche le sottoBL e i SML sospesi, "N" non considera le Bolle.

PERIODO ORD. CLIENTI (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OC in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

PERIODO OF/BL (A/P) – Indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OF e delle BL (se considerati come carichi di magazzino) in base alla cadenza selezionata: se si imposta "A" (Anticipato), le date di scadenza delle righe che cadono in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso; si imposta "P" (Posticipato), le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

CONSIDERA GIORNI DI PRODUZ. (S/N) – Se si immette "S" vengono calcolati i giorni necessari alla produzione dell'articolo in esame e, di conseguenza, viene anticipata la data di scadenza. I giorni sono calcolati sulla base delle ore necessarie alla produzione (che dipendono dai valori inseriti nei campi "Ore di approntamento" e "Ore per lotto" nella DBP del PF) considerando che un giorno corrisponde ad 8 ore; la frazione di giorno viene considerata giorno intero.

CONS.DISP.INIZ.NEG. (S/N) – accetta due valori:

S = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare viene presa in considerazione la disponibilità iniziale anche quando questa è negativa;

N = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare non viene presa in considerazione la disponibilità iniziale quando questa è negativa.

CREA ORD. FORN/MATR/PREV (/O/M/P/F) – Indica quali documenti devono essere generati per soddisfare i fabbisogni di materie prime che risultano dall'elaborazione:

= Non vengono generati documenti;

O = Vengono generati gli OF/OC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli;

M = Vengono generate matrici MF/MA ai vari fornitori/clienti.

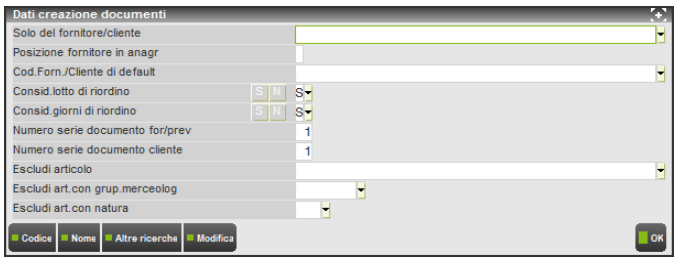
P = Vengono generati preventivi PR non intestati;

F = Vengono generati i PF/PC ai vari fornitori/clienti e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli;

= Non vengono generati documenti.

***NOTA BENE:** si ricorda che come assoggettamento iva viene assunto, se esistente, quello presente nelle anagrafiche dei singoli fornitori, altrimenti quello dei vari articoli.*

Se è stata richiesta la generazione di documenti viene aperta la seguente finestra:



SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono emessi documenti solo per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o "blank" sono equivalenti), si può indicare al programma a quale dei 3 fornitori presenti nell'anagrafica delle materie prime intestare il documento di riordino.

COD. FORN/CLIENTE DI DEFAULT – Questo campo è di input solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato a "O", "M", "F", e se nel campo "Solo del fornitore/cliente" non è stato impostato alcun codice conto. Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, viene utilizzato per emettere documenti per quei componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo precedente) non hanno specificato il codice fornitore/cliente; se non viene impostato, per quei componenti non verrà emesso nessun documento.

CONSIDERA LOTTO DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

NUMERO SERIE DOCUMENTO FOR/PREV – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OF, MF, PR o PF.

NUMERO SERIE DOCUMENTO CLIENTE – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O" o "M". È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OC o MA.

ESCLUDI ARTICOLO – Tale campo è attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M" o "P". L'articolo impostato in questo campo non comparirà nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON GRUPPO MERCEOLOGICO– Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". Gli articoli appartenenti al gruppo merceologico impostato in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON NATURA – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M", "P" o "F". Gli articoli aventi la natura impostata in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

CONTROLLO SCORTA MINIMA (S/T/C/N) – indica al programma se, per i componenti in stampa, deve controllare la disponibilità o la scorta minima. Se si immette il carattere 'T', il controllo sulla scorta minima avverrà su tutti i materiali del magazzino, e non solo di quelli toccati dalla produzione. Quindi, se è stato richiesto di ordinare i materiali mancanti ai vari fornitori, inserendo tale carattere, verranno riordinati tutti i materiali che si trovano sotto scorta. Se si immette il carattere "C" verranno stampate tutte le materie prime che hanno un disponibile, positivo o negativo, anche se non necessarie alla produzione e non sotto scorta. Serve per visualizzare eventuali giacenze (che possono essere utili per sostituzioni) o mancanze che altrimenti non sarebbero evidenziate. Se si immette il carattere "N" il controllo, se stampare o meno il componente, sarà eseguito sulla disponibilità. Se si immette il carattere "S" se il componente ha una scorta minima, viene controllato tale campo al posto della disponibilità.

__NOTA BENE__: il controllo della scorta minima avviene in fase di stampa, e non influisce, nel sviluppo delle varie DB, sulle quantità da produrre. Per visualizzare il risultato delle integrazioni delle quantità di scorta minima, dovrà essere attivata il tipo di stampa Estesa.

MODULO DI STAMPA – Permette di selezionare il modulo di stampa personalizzato desiderato per la stampa. La selezione avviene tra i soli moduli personalizzati definiti per questa funzione. Se il campo viene lasciato vuoto, verrà eseguita la stampa standard.

PARTICOLARITA'

- La quantità di riordino considererà la scorta minima solo se l'apposito campo è stato impostato a "S";
- Eventuali valori negativi nella colonna "Fabb.data" indicano una disponibilità di merce;
- Eventuali valori negativi nella colonna "Disp. progr" indicano un fabbisogno di merce;
- Eventuali caratteri "*" prima e dopo la descrizione del componente indicano che si tratta di un SML;
- L'eventuale carattere "*" prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.

Tasti funzione attivi

F11 Permette di selezionare, da un elenco, una combinazione di parametri precedentemente memorizzati.

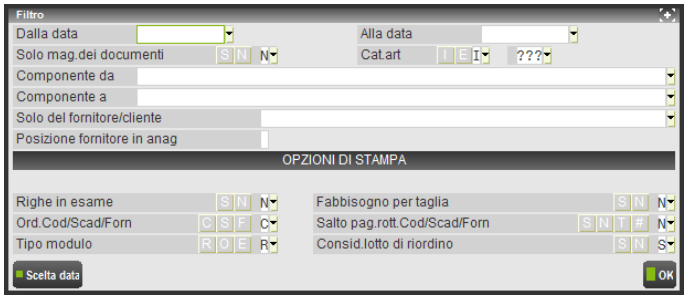
Sh+F11 Permette di memorizzare le selezioni impostate nella videata per una successiva rielaborazione.

F5 Selezione della stampante. Permette di selezionare la stampante su cui sarà indirizzato il risultato dell'elaborazione. Una volta selezionata, al momento di iniziare la stampa, il programma non si fermerà per la richiesta della stampante, ma utilizzerà quella

selezionata. Se nella finestra di scelta della stampante si preme il tasto ESC, il programma chiederà se si vuole deselezionare la stampante:

e se si risponde "S", al momento di iniziare la stampa, il programma si fermerà per la richiesta della stampante.

F4 Permette di accedere alla finestra "Opzioni di Stampa"



La maschera è suddivisa in due parti la prima relativa ai filtri la seconda alle opzioni di stampa, nella quale sono presenti i seguenti campi:

DALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data a partire dalla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

ALLA DATA – Immesso nella forma GG.MM.AA indica la data fino alla quale si vuole la pianificazione dei fabbisogni.

SOLO MAG. DEI DOCUMENTI (S/N) – Con "S" verranno stampati solo i magazzini relativi ai documenti selezionati. In particolare, se è stato specificato un valore nel campo "Mag.mat.prime", verrà stampato tale magazzino; in caso contrario, ovvero considerando tutti i magazzini, verranno stampati quelli relativi agli ordini selezionati. Con "N" verranno stampati tutti i magazzini dove c'è un fabbisogno.

CAT. ART – Impostando il campo ad "I" (includi) verranno stampati i componenti che hanno la categoria immessa. Con "E" (escludi) verranno stampati i componenti che non hanno la categoria immessa.

> ***NOTA BENE:*** *per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi come presentato nel default della videata.*

COMPONENTE DA – Verranno stampati solo i componenti con codice superiore o uguale a quello immesso.

COMPONENTE A – Verranno stampati solo i componenti con codice inferiore o uguale a quello immesso.

> ***NOTA BENE:*** *nel caso in cui venga inserita sia la Cat. Articolo, sia il componente, la procedura considera prioritario il componente, anche se questo non dovesse appartenere alla categoria specificata.*

SOLO DEL FORNITORE/CLIENTE – Se immesso il codice conto di un fornitore/cliente, vengono elaborati e stampati i componenti che in anagrafica (nella posizione specificata nel campo successivo) hanno specificato lo stesso codice conto del fornitore/cliente qui inserito. Se impostato il codice del conto questo sarà riportato in automatico nella maschera di generazione dei documenti che non potrà essere modificato se non dal campo presente nella suddetta maschera.

POSIZIONE FORNITORE IN ANAGRAFICA – Specificando in questo campo un valore da 1 a 3 (1 o "blank" sono equivalenti), si può indicare al programma per quale dei 3 fornitori presenti nell'anagrafica delle materie prime filtrare l'elaborazione.

STORIA DEL COMPONENTE (S/N) – Impostando il parametro ad "N" verranno stampati solo i periodi in cui è presente un fabbisogno (positivo o negativo che sia). Con "S" verranno stampati tutti i periodi in cui c'è un movimento di quantità. In particolare, quindi, anche quelli in cui non c'è un fabbisogno.

RIGHE IN ESAME (S/N) – Se si immette "S" verranno stampate anche le righe di OC e/o PL selezionate.

ORD. COD/SCAD/FORN (C/S/F) – La stampa avviene in ordine di Codice articolo (C), Data scadenza fabbisogno (S), Codice primo fornitore (F). Nel caso si sia scelto l'ordinamento "C" o "S", per i componenti senza fornitore, al suo posto, verranno stampati 4 trattini "- - - -".

TIPO MODULO (R/O/E) – Se impostato a "R" modulo Ridotto, stampa a 131 colonne. Se impostato ad "O" esegue una stampa uguale a quella ridotta ma con la colonna "Ordinato" al posto della colonna "Disponibile progressivo". Se impostato a "E" modulo Esteso, stampa a 220 colonne, e rispetto al modulo ridotto, vengono aggiunte le seguenti informazioni:

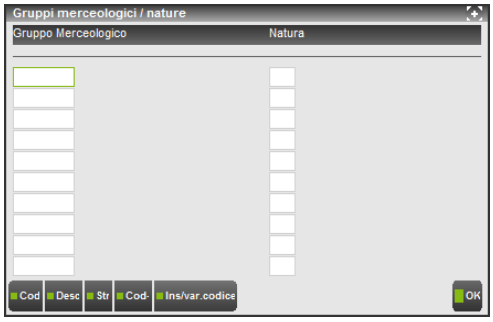
- Codice alternativo;
- Esistenza;
- Scorta minima;
- GG di riordino;
- Data di riordino;
- Quantità' di riordino.

FABBISOGNO PER TAGLIA (S/N) – Se impostato ad "S", per tutti i componenti a taglie verranno stampate le quantità di fabbisogno dell'articolo nelle singole taglie.

SALTO PAGINA ROTT. COD/SCAD/FORN (S/N/T/#) – Se si immette "S" ad ogni cambio di data, di codice componente o di codice fornitore, viene effettuato un salto pagina. Se si immette "T" ad ogni cambio di codice viene stampato un tratteggio. Se si immette un numero tra 1 e 9 viene stampato un tratteggio più tante righe vuote pari al numero immesso.

CONSIDERA LOTTO DI RIORDINO (S/N) – Se impostato a "S" considera il lotto di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso; se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

F6 Apre la finestra per impostare i filtri dei Gruppi Merceologici e Natura

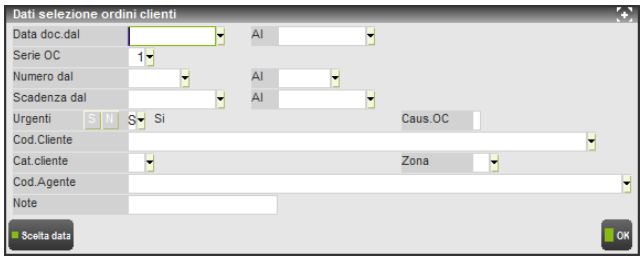


GRUPPO MERCEOLOGICO – Si possono inserire fino a 10 gruppi merceologici per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NATURA – Si possono inserire fino a 10 nature per limitare ulteriormente la selezione delle materie prime elaborate.

NOTA BENE: *I filtri impostati hanno effetto anche sui documenti di riordino. Limitare le selezioni di stampa quindi comporta la stessa limitazione nella generazione dei documenti.*

F7 Il tasto è attivo se si stanno elaborando gli OC e permette di accedere alla finestra "Dati selezione OC"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

SERIE – Numero di serie dei documenti da controllare, se non immesso vengono azzerati anche gli eventuali numeri documenti immessi nei campi precedenti. Per i documenti "OC" e "OX" sono attivi i tasti funzione F2 ed F3 per la visualizzazione delle serie e delle descrizioni associate ai documenti.

SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

INCLUDI URGENTI – Permette di decidere se includere o meno nell'elaborazione le righe di OC con scadenza "Urgente".

CAUSALE OC – E' possibile inserire 10 causali di magazzino a cui limitare la selezione degli OC; verranno selezionati tutti gli OC che hanno le causali in testata uguali a quelle inserite e gli OC che non hanno causale. E' attivo il tasto funzione F5 che permette di selezionare soltanto gli OC che hanno in testata le causali specificate. All'uscita del campo, l'eventuale utilizzo della funzione sarà evidenziato dalla presenza del carattere "+" nel campo.

CODICE CLIENTE – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

CAT. CLIENTE – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la categoria immessa.

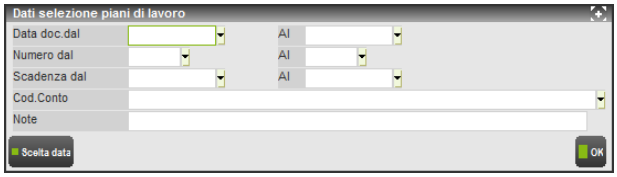
ZONA – Verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la zona immessa.

COD. AGENTE – Verranno selezionati solo gli OC con il codice agente specificato nel relativo campo dell'Emissione revisione documenti

NOTE – Verranno selezionati tutti gli OC con le note operative uguali a quelle immesse (con o senza controllo caratteri maiuscoli/minuscoli). E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

Sh+F12 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i documenti MA, i parametri di selezione sono i medesimi della finestra selezione OC

F8 Il tasto è attivo se si stanno elaborando i PL e permette di accedere alla finestra "Dati selezione PL"



nella quale sono presenti i seguenti campi di selezione:

DATA DOC. DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

DATA DOC. AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA verranno selezionati tutti i documenti con data minore o uguale alla data immessa.

NUMERO DAL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso.

NUMERO AL – Verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso.

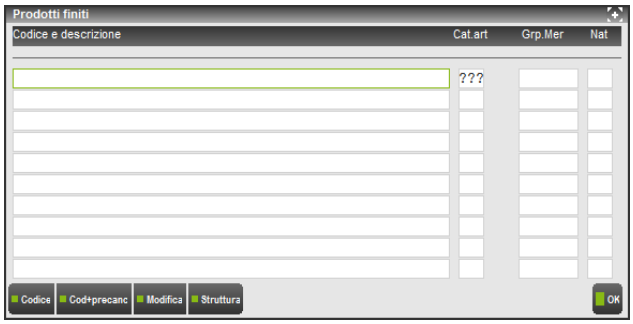
SCADENZA DAL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

SCADENZA AL – Da immettere nella forma GG.MM.AAAA., verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza minore o uguale alla data immessa.

CODICE CONTO – Verranno selezionati solo i documenti intestati al cliente immesso.

NOTE – Verranno selezionati tutti i PL con le note operative uguali a quelle immesse. E' possibile inserire in questo campo il carattere "?" punto interrogativo, che assume il significato di qualsiasi carattere. Effettuando una selezione con i caratteri "?", è possibile raffinare il grado di ricerca.

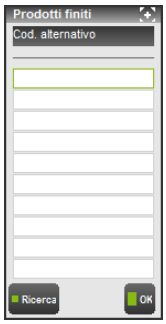
Sh+F4 Permette di accedere alla maschera sottostante.



CODICE E DESCRIZIONE – Si possono inserire fino a 10 codici articolo per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

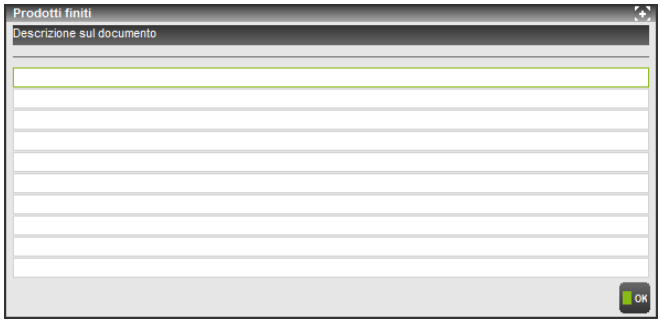
CAT. ART – Verranno selezionate solo le righe aventi prodotti finiti appartenenti ad una delle 10 categorie immesse. Per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi ("???"), come presentato nel default della videata.

Sh+F5 Permette di accedere alla maschera sottostante.



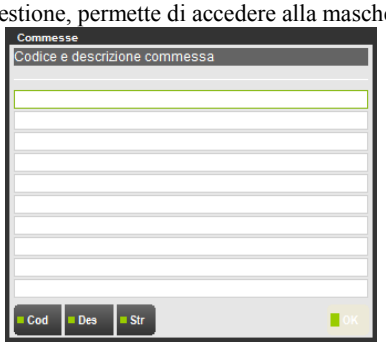
COD. ALTERNATIVO – Si possono inserire fino a 10 codici alternativi per limitare ulteriormente la selezione degli articoli presenti nei documenti elaborati. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F6 E' attivo quando si elaborano gli OC e permette di accedere alla maschera sottostante.



DESCRIZIONE SUL DOCUMENTO – Si possono inserire fino a 10 annotazioni. Il programma selezionerà solo il PF immediatamente precedente alle annotazioni immesse. Sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

Sh+F7 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici commessa".



CODICE E DESCRIZIONE COMMESSA – Codice della commessa che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

Sh+F8 E' abilitato solo se è attivo il controllo di gestione, permette di accedere alla maschera "Codici area".

CODICE E DESCRIZIONE AREA – Codice area che si vuole elaborare. E' possibile specificare fino ad un massimo di 10 codici.

NOTA BENE: *nella stampa, le eventuali "Date di riordino" (visibili solo col modulo esteso) antecedenti alla data di terminale saranno seguite dal carattere '*' per segnalarne l'incongruenza (il carattere '*' viene inserito anche prima dei "Periodi" corrispondenti a queste "Date di riordino").*

LOGICA DI CALCOLO

La funzione "Sviluppo Bolle di lavoro/Ordini Clienti/Piani di lavoro" è un'elaborazione matematica che calcola il fabbisogno alla data e la disponibilità progressiva delle MP simulando la produzione dell'intera quantità di PF presente negli ordini cliente e/o nei piani di lavoro selezionati (i PL sono considerati dall'elaborazione come se fossero degli OC) e/o nelle bolle di lavorazione.

Il campo "Documenti" permette di indicare la tipologia di documenti per cui calcolare i fabbisogni di MP:

"OC" Le righe sospese degli OC, riferite ad articoli con DBP, sono considerate degli scarichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza.

"BL e PL" Le righe di dettaglio dei PL e BL sono considerate dei carichi di magazzino del PF in questione alla data di scadenza e scarico.

"LC" Sono considerate scarichi di magazzino del PF per le righe sospese degli OC, e carichi di magazzino per le BL e PL.

Sulla base della selezione effettuata, il programma compie la seguente elaborazione: per ogni quantità di prodotto finito che dovrà essere scaricata ad una certa data, viene simulata la produzione dell'intera quantità di prodotto finito (non tenendo conto di eventuali disponibilità), la quale genera, per ognuno dei suoi componenti, un "Impegno" (quantità necessaria alla produzione, calcolata dal programma sviluppando la DBP del prodotto finito per la quantità da produrre) stornando gli impegni per i prodotti finiti impegnati; dall' "Impegno" viene sottratta la "Disponibilità" del componente a quella data, ed il risultato è il "Fabbisogno alla data" (quantità mancante alla data) del singolo componente che viene riportato sulla stampa. Per ogni data viene anche stampato il "Fabbisogno progressivo" (quantità globalmente mancante fino a quella data).

Supponiamo, ad esempio, di avere il codice articolo "PF" (prodotto finito) avente una distinta base principale contenente le materie prime "MP1" (in quantità 2) e "MP2" (in quantità 3).

L'articolo "PF" viene inserito in due righe distinte del corpo di un OC, una riga con quantità 10 e scadenza al 22-gennaio, ed un'altra con quantità 7 e scadenza al 15-febbraio.

L'articolo "PF" viene inserito anche in due righe distinte del corpo di una BL , una riga con quantità 10 e scadenza al 21-gennaio, ed un'altra con quantità 5 e scadenza al 04-febbraio.

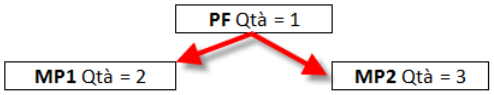
L'articolo "PF" viene inserito anche in due righe distinte del corpo di una PL , una riga con quantità 10 e scadenza al 21-gennaio, ed un'altra con quantità 8 e scadenza al 04-febbraio.

Eseguendo la funzione "Fabbisogni ordini/piani di lavoro" con l'opzione "LC", per i documenti in questione, ed impostando 14-gen come "Data riferimento", e i parametri di default impostati nella maschera:

In data 21-gen, quindi, devono essere prodotti 20 "PF" ma, viene simulata la produzione dei 20 pezzi mancanti e quindi generato un "Impegno" di 20 "MP1" e 20 "MP2" (sviluppo della DBP di "PF" per una quantità pari a 20). A magazzino sono disponibili 2 "MP1" e 3 "MP2", quindi il "Fabbisogno alla data" delle 2 materie prime è rispettivamente di 18 pezzo e 17 pezzi; il "Disponibilità progressiva" coincide con il "Fabbisogno alla data".

Successivamente, in data 22-gen, devono essere consegnati al cliente 10 "PF"; a magazzino ho disponibilità di 1 prodotto finito, quindi viene simulata la produzione di 9 i pezzi, generando un "Impegno" di 9 "MP1" e 9 "MP2". A magazzino non sono disponibili nè "MP1", nè "MP2" disponibilità consumata dai documenti precedentemente elaborati, quindi il "Fabbisogno alla data" delle 2 materie prime è rispettivamente di 9 pezzi e 9 pezzi; il "Disponibilità progressiva" per "MP1" è 27 (18+9), mentre per "MP2" è 26 (17+19).

Nell'immagine sottostante è schematizzato quanto è spiegato sopra a parole:



Campi Impostati: Default della Maschera o Includi Bolle di lavoro = "S"

Situazione di "PF" alla data				
	21-gen	22-gen	04-feb	15-feb
Quantità BL	10	0	5	0
Quantità PL	10	0	8	0
Quantità OC	0	10	0	7
Disponibilità	1	-9	-9	-9
Disponibilità Progr.	20	9	15	7

Situazione di "MP1" alla data				
	21-gen	22-gen	04-feb	15-feb
Disponibilità	2	-18	-27	-40
Impegno	20	9	13	7
Fabbisogno data	18	9	13	7
Disponibilità Progr.	-18	-27	-40	-47

Situazione di "MP2" alla data				
	21-gen	22-gen	04-feb	15-feb
Disponibilità	3	-17	-27	-40
Impegno	20	10	13	7
Fabbisogno data	17	10	13	7
Disponibilità Progr.	-17	-27	-40	-47

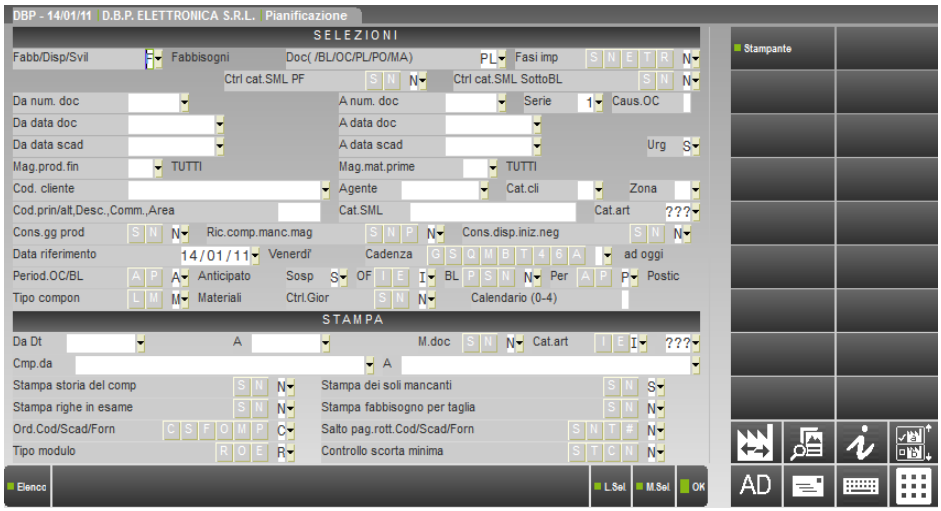
PIANIFICAZIONE

La Pianificazione elaborando gli archivi dell'azienda, ordini clienti, ordini fornitori, bolle di lavorazione e i progressivi di magazzino, determina il fabbisogno o meno dei materiali.

LOGICA DI PIANIFICAZIONE

- Vengono lette tutte le righe degli OC Sospesi o delle BL, in base alle selezioni impostate;
- vengono letti tutti gli OF, e per le pianificazioni di tipo OC e PO le BL non collegate ad OC;
- vengono lette tutte le disponibilità iniziali di tutti i materiali, per il o i magazzini selezionati;
- gli OF e le eventuali BL non collegate ad ordini clienti vengono considerati come dei carichi di magazzino alla data di scadenza;
- per tutti i prodotti selezionati viene controllata la disponibilità al periodo, e se mancante, viene simulata la produzione per la parte necessaria, nel caso di Sviluppo, operazione di tipo "S", il controllo non viene eseguito e viene sviluppata l'intera quantità;
- per ogni magazzino da controllare vengono stampati tutti i materiali, in base alle selezioni effettuate, mancanti, sottoscorta o disponibili, toccati dalla produzione.
- se richiesto, vengono eseguiti gli OF ai vari fornitori e magazzini per quei materiali da reintegrare.
- se è stato richiesto di soddisfare eventuali mancanze con le disponibilità degli altri magazzini, vengono stampati gli eventuali fabbisogni soddisfatti.

Selezionando la funzione "Produzione" – "pianiFicazione" appare la seguente videata:



Campi d'immissione

FABBISOGNO DISPONIBILITÀ SVILUPPO – FABB/DISPON/SVIL – indica il tipo di pianificazione da effettuare.

F = Fabbisogni**.** Pianificazione vera e propria; nel sviluppare i PF e i SML tiene conto delle varie disponibilità.

D = Disponibilità**.** Si comporta come "F", ma nella stampa, invece di evidenziare la quantità mancante, stampa la disponibilità.

S = Sviluppo. Vengono sviluppati tutti i prodotti finiti, selezionati indipendentemente dalla disponibilità.

NOTA BENE: *se il campo"Fasi imp:" è impostato a 'N', per le BL vengono comunque considerate solo le fasi non ancora impegnate, quindi considererà solo le BL non impegnate.*

DOC (/BL/OC/PL/PO) – indica quali documenti devono essere selezionati per la pianificazione:

= OC sospesi più BL, lo sviluppo avverrà come la selezione "OC" e "BL", ad eccezione che le BL non collegate, non saranno considerate degli OF ma verranno pianificate.

BL = Bolla di Lavoro, per le MP e i SML dei livelli non ancora esplosi, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo, mentre per gli altri SML, verranno considerati quelli inseriti nelle sottoBL, o gli eventuali SML sospesi, quindi quei SML che avevano la categoria fra quelle da esplodere non verranno pianificati.

OC = OC sospesi, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo. Le BL non collegate ad OC vengono considerate come degli OF al magazzino.

PL = Piano di Lavoro (BL con "S" nel campo Piano di Lavoro), verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo.

PO = OC sospesi più PL, verrà sviluppata la DBP attualmente in anagrafica articolo. Le BL non collegate ad OC vengono considerate come degli OF al magazzino.

NOTA BENE: *la pianificazione, di tipo "F" e "D", per calcolare la quantità da produrre tiene conto del disponibile dei vari PF, questo per tutti i prodotti, quindi anche per quelli che hanno il campo "Usa DBV cliente/ordine", impostato a "S".*

In base al modo di operare nella creazione e gestione dell'avanzamento delle BL, la pianificazione di tali documenti può dare risultati diversi. I SML sviluppati nella creazione delle BL o sottoBL non verranno pianificati, quindi, se occorre che la pianificazione tratti anche quest'ultimi, durante la gestione delle BL nessun SML deve essere sfondato. Per SML esplosi, si intende quei SML che al momento dell'immissione della BL, la loro categoria era fra quelle da esplodere.

FASI IMP – valido solo se si pianificano le BL. Indica se vanno riconsiderate le eventuali fasi già impegnate. Utile nel caso si scelga lo Sviluppo, per conoscere il totale dei componenti necessari per produrre gli articoli selezionati.

Il campo accetta i seguenti valori:

N = Impostato il parametro, nella stampa effettuata troviamo il disponibile iniziale come somma degli impegni e dell'esistenza dell'articolo in questione, la colonna ordinato al fornitore che riporta il totale degli ordini, la colonna impegni che è sempre a zero, in quanto vengono lette le bolle che non devono essere impegnate, ed il fabbisogno progressivo che mostra la quantità di materia prime che occorre alle varie date.

S = Si avranno le stesse informazioni espresse con il parametro "N" per la disponibilità iniziale e l'ordinato a fornitore, ma nella colonna impegno verrà riportato l'impegno effettivo presente in bolla di lavorazione, e nella colonna fabbisogno progressivo ci saranno i valori raddoppiati poiché il valore degli impegni sarà sommato due volte.

E = Funziona esattamente come il parametro "N" ma nel considerare gli impegni elabora soltanto quelli successivi alle fasi già scaricate.

T = Nella colonna disponibile è espresso il valore reale del disponibile della materia prima in esame nella colonna impegni è espresso il valore reale degli impegni che sommato al disponibile iniziale fa si che nella colonna "fabbisogno progressivo" sia espresso il reale valore degli impegni per le bolle elaborate.
Lo storno dal disponibile degli impegni avviene alla data di scadenza degli impegni e non alla data di riferimento.

R = Ha lo stesso valore della "E" ma storna come per l'opzione "T" l'impegno dal disponibile iniziale.

CTRL.CAT.SML PF – Indica se deve essere controllata o meno la categoria del SML sui PF elaborati, cioè se il controllo della categoria, per decidere se sfondare o meno un PF, deve essere eseguito anche sui PF e non solo sui SML.

CTRL CAT.SML SOTTOBL – valido solo se si pianificano le BL. Indica come devono essere trattati i SML usati nelle BL.

N = Esplode sempre e comunque tutte le righe delle sottoBL. (Elabora i componenti).

S = Nel trattare le righe delle sottoBL, controlla se la categoria del SML è fra quelle da esplodere. In caso affermativo elabora i componenti, altrimenti si ferma al fabbisogno del SML.

Esempio

Particolarità pianificazione BL

Supponiamo di dover pianificare il seguente prodotto finito

Codice e descrizione articolo		UM	Quantità	Disponibile
PF	PRODOTTO FINITO	nr	1,00	0

La cui distinta base, per esteso, è:

Codice e descrizione del componente		Um	Quantità	
MP4	MATERIALE 4	nr	3,00	5
SML1	SEMILAVORATO 1	nr	5,00	4
MP1	MATERIALE 1	nr	1,00	5
SML2	SEMILAVORATO 2	nr	2,00	9
MP2	MATERIALE 2	nr	3,00	35
SML3	SEMILAVORATO 3	nr	10,00	10
MP3	MATERIALE 3	nr	2,00	25

Tutti i SML hanno la categoria SML a ' ' (blank).

Si inserisce la **BL 1.0000**, senza impegnare, con quantità da produrre uguale a **2**, la pianificazione dei fabbisogni, con controllo categoria SML impostato a "S", genererà la seguente stampa:

Codice	Disponibile	Impegno	Fabbisogno
MP4	5,00	6,00	1,00
SML1	4,00	10,00	6,00
SML3	10,00	20,00	10,00

I due SML non vengono sviluppati in quanto la loro categoria lo impedisce.

Nota Bene: Lo stesso risultato si otterrebbe se la BL fosse un PL, o se si pianificano gli OC.

Mentre se il controllo categoria SML viene impostato a 'N', la stampa sarà:

Codice	Disponibile	Impegno	Fabbisogno
MP1	5,00	6,00	1,00
MP4	5,00	6,00	1,00
SML2	9,00	12,00	3,00

Poiché:
- il fabbisogno di **MP4** resta lo stesso;
- lo sviluppo di **SML1** genera il consumo di **6 MP1**, dato dal fabbisogno (6) per il consumo unitario del materiale (1), e di **12 SML2**, dato dal fabbisogno (6) per il consumo unitario (2); **SML2** non viene sviluppato poichè la sua categoria non lo permette, e dato che è stato generato dal sviluppo di **SML1**, e non dalla lettura di una riga di BL, sospesa o meno, il parametro 'Ctrl cat.SML SottoBL:' non influisce.
- lo sviluppo di **SML3** genera un consumo di **20 MP3**, dato dal fabbisogno (10) per il consumo unitario del materiale (2), tale quantità è soddisfatta dal disponibile.

Supponiamo, ora, di creare le sottoBL, controllando la quantità disponibile. Verranno create le seguenti sottoBL:

Bolla	Codice prodotto	Quantità
1.0001	SML1 Semilavorato 1	6
1.0002	SML2 Semilavorato 2	3
1.0003	SML3 Semilavorato 3	10

Rilanciando la pianificazione, con controllo categoria SML a 'S', verranno generati i seguenti fabbisogni:

Codice	Disponibile	Impegno	Fabbisogno
MP4	5,00	6,00	1,00
SML1	4,00	6,00	2,00

Poiché:
- lo sviluppo della **BL 1.0000** genera il consumo di **6 MP4**, i SML non vengono trattati, in quanto presenti nelle sottoBL;
- la **BL 1.0001** comporta un impegno di **6** pezzi, non totalmente soddisfatti;
- le **BL 1.0002** e **1.0003** sono completamente soddisfatte dal disponibile.

Ma se non si controlla la categoria dei SML, la stampa sarebbe:

Codice	Disponibile	Impegno	Fabbisogno
MP4	5,00	6,00	1,00

Poiché:
- lo sviluppo della **BL 1.0000** genera il consumo di **6 MP4**, i SML non vengono trattati, in quanto presenti nelle sottoBL;
- la BL 1.0001 comporta un fabbisogno di 1 pezzo, che genera un consumo di 1 MP1 e di 2 SML2, entrambi soddisfatti dal disponibile;
- le BL 1.0002 e 1.0003 sono completamente soddisfatte dal disponibile.

Infine supponiamo che le sottoBL siano state create senza il controllo della disponibilità, quindi:

Bolla	Codice prodotto	Quantità
1.0001	SML1 Semilavorato 1	10
1.0002	SML2 Semilavorato 2	20
1.0003	SML3 Semilavorato 3	20

La pianificazione, con controllo categoria SML, darà il seguente output:

Codice	Disponibile	Impegno	Fabbisogno
MP4	5,00	6,00	1,00
SML1	4,00	10,00	6,00
SML2	9,00	20,00	11,00
SML3	10,00	20,00	10,00

Cioè il materiale della **BL 1.0000** e i 3 SML delle sottoBL.

Ma, se non si controlla la categoria dei SML, la stampa sarà:

Codice	Disponibile	Impegno	Fabbisogno
MP1	5,00	6,00	1,00
MP4	5,00	6,00	1,00

Poiché:
- lo sviluppo della BL 1.0000 genera il consumo di 6 MP4, i SML non vengono trattati, in quanto presenti nelle sottoBL;
- la BL 1.0001 comporta un fabbisogno di 6 pezzi, che genera un consumo di 6 MP1, non soddisfatti;
- la BL 1.0002 comporta un fabbisogno di 11 pezzi, che genera un consumo di 33 MP2, soddisfatti;
- la BL 1.0003 comporta un fabbisogno di 10 pezzi, che genera un consumo di 20 MP3, soddisfatti;

Vedere il capitolo BOLLE DI LAVORAZIONE per un uso corretto della BL e Pianificazione.

DA NUM. DOC. – verranno selezionati tutti i documenti con numero superiore o uguale al numero immesso. Se è stato scelto di pianificare gli OC, il numero immesso fa riferimento agli OC sospesi, in tutti gli altri casi alle BL.

A NUM. DOC. – verranno selezionati tutti i documenti con numero inferiore o uguale al numero immesso. Se è stato scelto di pianificare gli OC, il numero immesso fa riferimento agli OC sospesi, in tutti gli altri casi alle BL.

Le seguenti 4 date non influiscono nella lettura degli eventuali OF o BL trattate come OF al magazzino.

SERIE – Nel caso di pianificazione di Ordini clienti, limita la selezione degli ordini alla serie impostata. Nel caso venga azzerato il campo, saranno azzerati anche i campi precedenti relativi al numero del documento.

CAUSALE OC. – È possibile inserire 10 causali di magazzino, su cui limitare la selezione degli OC. Nella videata come mostrata di seguito si potranno specificare le causali desiderate, in questo modo la pianificazione estrapolerà dall'archivio tutti i documenti con le causali di testata specificate più quelli senza causale. La presenza delle causali sarà evidenziata dal carattere "*" nel campo.

F2 Tramite questo tasto funzione è possibile selezionare dall'elenco (OC) il numero di serie desiderato. Verrà visualizzato la finestra di seguito riportata.

F3 Tramite questo tasto funzione è possibile selezionare dall'elenco (OX) il numero di serie desiderato. Verrà visualizzato la finestra di seguito riportata.

F5 Tramite questo tasto funzione sarà possibile limitare la selezione solo alle causali specificate nella finestra. L'utilizzo della funzione sarà specificato con la presenza del carattere "+" nel campo.

DA DATA DOC. – verranno selezionati tutti i documenti con data maggiore o uguale alla data immessa.

A DATA DOC. – verranno selezionati tutti i documenti con data precedente o uguale alla data immessa.

DA DATA SCAD – verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza maggiore o uguale alla data immessa.

A DATA SCAD – verranno selezionati tutti i documenti con data di scadenza precedente o uguale alla data immessa.

MAG.PROD.FIN – magazzino dei Prodotti finiti a cui deve essere limitata la selezione:
verranno considerati tutti i magazzini;
1 – 255 numero del magazzino, verranno selezionate le righe delle BL con il magazzino PF uguale a quello immesso, e gli OC su tale magazzino.

MAG.MAT.PRIME – magazzino delle Materie Prime da controllare. In base a quanto immesso il programma si comporta in modo diverso:
verranno pianificati tutti i magazzini; per le righe degli OC, come magazzino MP viene assunto il magazzino del PF, cioè il magazzino in cui è stato eseguito l'OC stesso.
1 – 255 numero del magazzino: nel trattare le BL, verranno selezionate solo le righe con tale magazzino MP; mentre per le righe degli OC viene impostato come magazzino di prelievo delle MP, indipendentemente dal magazzino su cui è stato eseguito l'OC.
U tutti i magazzini gestiti verranno pianificati come se fossero un unico magazzino.

CODICE CLIENTE – verranno selezionati solo gli OC del cliente immesso. (Non controllato per le BL).

COD.CONTO BL/PL – verranno selezionate solo le bolle di lavoro o piani di lavoro che portano come codice conto il codice specificato. Il campo è attivo solo se si elaborano i documenti BL/PL

AGENTE - verranno selezionati solo gli OC con l'agente immesso. (Non controllato per le BL).

CATEGORIA CLIENTI – verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la categoria immessa. (Non controllato per le BL).

ZONA – verranno selezionati solo gli OC con clienti aventi la zona immessa. (Non controllato per le BL).

COD.PRINC.,ALTERN.E DES.DOC. PF – (codice principale, alternativo, descrizione prodotto finito). Sono tre campi di input consecutivi, ognuno dei quali apre una relativa finestra dove si possono selezionare fino a dieci codici principali, alternativi o descrizioni di PF, per ognuno di questi articoli viene elaborata la Distinta Base alla quale si limitata la selezione, sono ammessi i caratteri jolly "?", per selezioni multiple.

> ***NOTA BENE:*** *nel pianificare le BL non verranno considerati quei SML presenti nelle sottoBL o ancora in sospeso, che non corrispondono al codice immesso, quindi inserendo il codice di un PF, verranno trattati solo i componenti diretti, cioè quelli del primo livello, e non i suoi SML ed i relativi componenti.*

Nel caso sia attivo il controllo di gestione vengono visualizzati due campi aggiuntivi "Commessa, Area" per una selezione dei codici articolo in base alla commessa/area.

CAT.SML – tipologia dei semilavorati da sfondare nello sviluppo delle DB. Vengono presentate le catagorie immesse nella funzione: "categ. Sviluppo semilavorati".

> ***NOTA BENE:*** *i SML con categoria ' ', non verranno mai sviluppati, a meno che non si stia pianificando le BL ed è stato richiesto il* ***non*** *controllo della categoria, vedi 'Ctrl cat.SML SottoBL:'.*

CAT.ART – verranno selezionate solo le righe aventi PF con la categoria immessa.

> ***NOTA BENE:*** *per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi ('???'), come presentato nel default del campo.*

CONSIDERA GIORNI DI PRODUZ. (S/N) – se si immette "S" vengono calcolati i giorni necessari alla produzione dell'articolo in esame, e, di conseguenza, viene anticipata la data di scadenza. Frazione di giorno viene considerato intero. I giorni di produzione sono dati dalle ore di approntamento, (Ore di approntamento + ore per lotto, specificate nella DBP del PF). Si ricorda che il programma considera, per questo calcolo, giorni da 8 ore; vedere il relativo campo nel capitolo Produzione – DISTINTA BASE.

RIC.COMP.MANC.NEI MAG. (S/N/P) – riconsidera componenti mancanti nei magazzini - se si immette "S" nel caso ci sia un fabbisogno, viene ricercata negli altri magazzini una disponibilità, per far fronte alla richiesta. Nel caso sia stato utilizzato, verrà stampata una riga indicante, il componente mancante, il magazzino richiesto e il magazzino che ha soddisfatto il fabbisogno. Se si immette "P" tale ricerca viene eseguita al massimo nei 10 magazzini richiesti.

CONS.DISP.INIZ.NEG. (S/N) – accetta due valori:
S = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare viene presa in considerazione la disponibilità iniziale anche quando questa è negativa
N = nel calcolo della quantità di materia prima da riordinare non viene presa in considerazione la disponibilità iniziale quando questa è negativa

DATA DI RIFERIMENTO – data di partenza per il calcolo delle nuove scadenze. Tutte le scadenze antecedenti verranno portate automaticamente a tale data.

> ***NOTA BENE:*** *la disponibilità iniziale, sarà comunque quella presente attualmente in anagrafica articolo, e non quella della data immessa.*

CADENZA (GSQMBT46A) – periodo di raggruppamento per la pianificazione, cioè tutte le date cadenti in un certo periodo, verranno portate o all'inizio del periodo o inizio del periodo successivo, in base a quanto immesso nei due campi successivi. Caratteri ammessi:

G	Giornaliera	
S	Settimanale	7 giorni
Q	Quindicinale	14 giorni
M	Mensile	30 giorni
B	Bimestrale	60 giorni
T	Trimestrale	90 giorni
4	Quadrimestrale	120 giorni

6	Semestrale	180 giorni
A	Annuale	365 giorni
“ ”	ad oggi	Data di riferimento

Per le elaborazioni con cadenza espressa nell’ordine su indicato occorrerà uno spazio su disco con una quantità massima per la cadenza giornaliera, minima per una cadenza ad oggi. In quest'ultimo caso tutte le date di scadenza, verranno portate alla data di riferimento. Le date di raggruppamento delle lavorazioni vengono anticipate o posticipate rispetto alla "Data di riferimento" di un periodo corrispondente alla cadenza immessa. Una cadenza giornaliera non comporta variazioni di data.

PERIODO OC/BL (A/P) – indica come il programma deve elaborare le date di scadenza delle righe degli OC o BL, in base alla cadenza selezionata: “A” Anticipata “P” Posticipata Le date di scadenza verranno anticipate o posticipate, rispetto alla data di riferimento, in base alla selezione effettuata ed alla cadenza scelta. Quindi se si imposta “A” le date cadenti in un determinato periodo verranno portate alla data d'inizio del periodo stesso, mentre se si imposta “P” le stesse verranno portate all'inizio del periodo successivo.

MATERIALI IN OC SOSPESI (S/A/E/I/Q/R/T/N)– Indica come il programma deve considerare i materiali negli ordini clienti sospesi e delle Distinte Basi Automatiche.

“S” I materiali ordinati in OC non evadibili, verranno considerati negli impegni.

“A” Controlla componenti presenti nelle DBA sospese. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

“E” Controlla componenti presenti nelle DBA evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

“I” DBA sospese ed evadibili. I materiali utilizzati dalle DBA relative a righe evadibili e sospese verranno controllati dall'elaborazione e stampati se richiesto.

“Q” Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione “S” ed “A”

“R” Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione “S” ed “E”

“T” Tutte. Esegue i controlli componenti come specificato nell'opzione “S” + “E” + “A”

“N” Negli impegni NON verranno considerati ne i materiali ordinati in OC non evadibili, ne i materiali delle DBA ordinate in OC evadibili.

INCLUDI ORDINI FORNITORI (I/E) – Impostando il campo ad “I”, nell’elaborazione verranno considerati gli OF come carichi di magazzino alla data di scadenza, con “E” gli OF non verranno considerati. Se il campo viene impostato ad “I, premendo il tasto “Invio” si apre una finestra che permette di selezionare gli OF da considerare nell’elaborazione:

SEZIONALE – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe degli OF del sezionale specificato in questo campo.

DA SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o maggiore a quella specificata.

A SCADENZA – Verranno considerate nell'elaborazione solo le righe di OF aventi una data di scadenza uguale o minore a quella specificata.

È possibile compilare più righe formate dalla terna dei campi sopra descritti; affinché una riga di OF sia selezionata, deve soddisfare la terna di condizioni relative ad almeno una di queste righe. Se nessun campo della finestra viene compilato saranno selezionate tutte le righe di OF.

INCLUDI BOLLE DI LAVORO (P/S/N) – Permette di decidere se considerare o meno, come merce disponibile alla data di scadenza, eventuali BL in produzione per magazzino (non collegate ad OC). “P” include solo le BL principali, “S” include anche le sottoBL e i SML sospesi, “N” non considera le Bolle.

TIPO COMPONEN.(L/M) – indica che tipo di pianificazione si desidera effettuare. “M” si pianificheranno i soli Materiali (articoli di tipo "A" o "P"). “L” saranno pianificate le sole Lavorazioni (articoli di tipo "L" o "S").

> ***NOTA BENE:*** *In caso di pianificazione delle lavorazioni, poiché la funzione rapporta tutto all'unità di misura principale questa dovrà specificare il valore ore, poichè la disponibilità delle lavorazioni viene calcolata in ore.*

GIORNI – valido solo per le pianificazioni di tipo “L”. nel caso si immette “N” nel considerare la capacità di un certo periodo, tiene conto anche dell'eventuale eccedenza di quelli precedenti. “S” il controllo sulla capacità lavorativa viene eseguito giorno per giorno, senza considerare l'eventuale riporto dei periodi precedenti.

CALENDARIO (0-4) – valido solo per le pianificazioni di tipo 'L'. Calendario a cui fare riferimento, nel caso non ne sia stato specificato uno nella capacità lavorativa dell'articolo in esame.

I seguenti parametri non alterano le selezioni della pianificazione, ma solo l'output su stampante e, nel caso richiesti, gli OF per i materiali mancanti.

PERIODO DA – data a partire dalla quale si vuole la stampa della pianificazione.

PERIODO A – data fino alla quale si vuole la stampa della pianificazione.

> ***NOTA BENE:*** *i campi periodo dal periodo al diventano due campi di input soltanto se viene specificata una pianificazione con una cadenza diversa da " " o da "G" giornaliera*

MAGAZZINO DOCUMENTI – Se impostato a "S" verranno stampati solo i magazzini relativi ai documenti selezionati. Nel caso di "OC" verrà stampato l'impegno del magazzino specificato nel campo "magazzino .materie prime:". Se il campo "magazzino materie prime" non contiene un magazzino specifico verranno stampati gli impegni dei magazzini scritti degli ordini selezionati. Nel caso di "BL" verranno stampati gli impegni dei magazzini specificati come "magazzino .materie prime" nelle BL selezionate. Se impostato a "N" tutti i magazzini dove c'è un fabbisogno.

CAT.ART – verranno stampati solo i componenti con tale categoria articolo.

> ***NOTA BENE:*** *per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi ('???'), come presentato.*

COMPON. DA – verranno stampati solo i componenti con codice superiore o uguale a quello immesso.

COMP.A – verranno stampati solo i componenti con codice inferiore o uguale a quello immesso.

STAMPA STORIA DEL COMPONENTE.(S/N) – se per i componenti in stampa si vuole solo i periodi in cui c'è un fabbisogno, o tutti i periodi in cui c'è un movimento di quantità. Utile per vedere se è meglio anticipare un OF o posticipare un OC od una BL. Obbligatorio a "S" per la pianificazione di tipo "D" e "S".

STAMPA DEI SOLI MANCANTI (S/N) – se si vuole la stampa dei soli componenti in cui esiste un fabbisogno. "S" verranno stampati solo i componenti con almeno un periodo di fabbisogno; "N" verranno stampati tutti i componenti toccati dalla produzione, cioè tutti i materiali coinvolti nello sviluppo di una DB. Obbligatorio a "S" per la pianificazione di tipo "F".

STAMPA RIGHE IN ESAME (S/N) – se si vuole la stampa delle righe, OC e/o BL, delle quali è stata richiesta la pianificazione, in base alle selezioni impostate. Per le BL verrà stampato anche il totale bolla e il totale di tutte le bolle.

STAMPA FABBISOGNO PER TAGLIA (S/N) – richiesto solo se si gestiscono le taglie, e se impostato a "S", per tutti i componenti a taglie, verranno stampate le quantità suddivise per taglia. Se impostato a "N", gli articoli a taglie verranno evidenziati con il carattere '*' prima del campo fornitore. I totali del "Fabb.data" e "Fabb.prog" conterranno la sommatoria delle sole taglie con un fabbisogno, e non terranno conto di quelle che hanno una disponibilità.

> ***NOTA BENE:*** *taglie con la stessa descrizione, all'interno della tabella taglia, vengono considerate, dal programma, come una unica.*

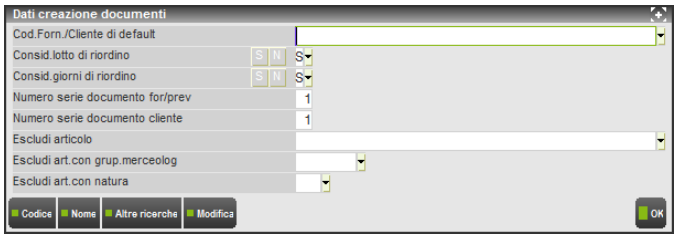
ESEMPIO:

```
Tabella taglia:
I   I    II   II    III   III   III    IV   IV    V   V
Quantità da produrre o di fabbisogno:
1   1    2    2     2     2     0      1    1     2   0
Verranno trasformate nel seguente modo:
2   0    4    0     4     0     0      2    0     2   0
```

IN ORD.COD/SCAD/FORN(C/S/F/O/M) – indica in quale ordine devono essere stampati i componenti:

C = per Codice articolo;
S = per data di Scadenza del fabbisogno;
F = per codice primo Fornitore;
O = per codice primo fornitore e vengono generati gli OF ai vari fornitori, e per i vari magazzini. I documenti non vengono stampati, ma solo creati, e in "Emissione/revisione documenti" sarà possibile revisionarli, variarli e stamparli;
M = per ordine di Codice primo fornitore e vengono generate matrici ai vari fornitori "MF";
P = Codice primo fornitore e vengono generati gli PR ai vari fornitori.

In caso di generazione dei documenti viene aperta la maschera di seguito illustrata



COD.FORNITORE DI DEFAULT – Tale campo è attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O" od "M" ed accetta sia un codice fornitore che un codice cliente.

Immettendo un codice fornitore, per tutti quei componenti che non hanno il fornitore specificato nell'anagrafica articoli, verrà generato un OF o una MF intestata al codice conto immesso in questo campo.

Immettendo un codice cliente, per tutti quei componenti che non hanno il fornitore specificato nell'anagrafica articoli, verrà generato un OC o una MA intestata al codice conto immesso in questo campo.

Non impostando tale campo, per quei componenti che non hanno il fornitore specificato nell' anagrafica articoli, non verrà emesso nessun documento.

CONSIDERA LOTTO DI RIORDINO (S/N) – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M" o "P". Se impostato a "S" considera il lotto di riordino (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore) inserito in anagrafica articoli, arrotondando la quantità da ordinare fino al raggiungimento dello stesso. Se impostato a "N" non lo considera e la quantità ordinata è esattamente quella del fabbisogno.

> ***NOTA BENE:*** *si ricorda che come assoggettamento iva viene assunto, se esistente, quello presente nelle anagrafiche dei singoli fornitori altrimenti quello dei vari articoli. Nel caso si sia scelto l'ordinamento "C" o "S"', per i componenti senza fornitore, al posto del codice, verranno stampati 4 trattini: '- - - -'; mentre un campo vuoto, indica che il fornitore è lo stesso dell'articolo precedente.*

CONSIDERA GIORNI DI RIORDINO (S/N) – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M" o "P". **S**e impostato a "S" considera i giorni di riordino inserito in anagrafica articoli (tasto Sh+F6 Condizioni Fornitore), spostando la data di riordino per quanti sono i giorni impostati; se impostato a "N" non li considera e la data di riordino è esattamente quella del fabbisogno.

NUMERO SERIE DOCUMENTO FOR/PREV – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M" o "P". È il numero serie da usare nella creazione dei documenti OF o MF.

ESCLUDI ARTICOLO – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M" o "P". L'articolo impostato in questo campo non comparirà nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON GRUPPO MERCEOLOGICO– Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M" o "P". Gli articoli appartenenti al gruppo merceologico impostato in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

ESCLUDI ARTICOLI CON NATURA – Tale campo e' attivo solo se il campo "Crea Ord.Forn/Matr/Prev" è stato impostato ad "O", "M" o "P". Gli articoli aventi la natura impostata in questo campo non compariranno nei documenti generati ai vari fornitori.

SALTO PAGINA A ROTTURA COD/SCAD/FORN (S/N) – se per ogni componente, data di scadenza o codice fornitore, il programma deve andare su un nuovo foglio.

TIPO MODULO (R/O/E) – Se impostato a "R" modulo Ridotto, stampa a 131 colonne. Se impostato ad "O" esegue una stampa uguale a quella ridotta ma con la colonna "Ordinato" al posto della colonna "Fabbisogno progressivo" o della colonna "Disponibile progressivo". Se impostato a "E" modulo Esteso, stampa a 220 colonne, e rispetto al modulo ridotto, vengono aggiunte le seguenti informazioni:

- Codice alternativo;
- Esistenza;
- Scorta minima;
- GG di riordino;
- Data di riordino;
- Quantità' di riordino.

CONTROLLO SCORTA MINIMA (S/T/C/N) – indica al programma se, per i componenti in stampa, deve controllare la disponibilità o la scorta minima. Se si immette il carattere 'T', il controllo sulla scorta minima avverrà su tutti i materiali del magazzino, e non solo di quelli toccati dalla produzione. Quindi, se è stato richiesto di ordinare i materiali mancanti ai vari fornitori, inserendo tale carattere, verranno riordinati tutti i materiali che si trovano sotto scorta. Se si immette il carattere "C" verranno stampate tutte le materie prime che hanno un disponibile, positivo o negativo, anche se non necessarie alla produzione e non sotto scorta. Serve per visualizzare eventuali giacenze (che possono essere utili per sostituzioni) o mancanze che altrimenti non sarebbero evidenziate. Se si immette il carattere "N" il controllo, se stampare o meno il componente, sarà eseguito sulla disponibilità. Se si immette il carattere "S" se il componente ha una scorta minima, viene controllato tale campo al posto della disponibilità.

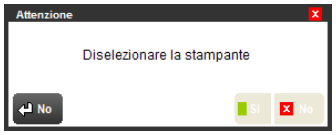
> ***NOTA BENE****: il controllo della scorta minima avviene in fase di stampa, e non influisce, nel sviluppo delle varie DB, sulle quantità da produrre. Per visualizzare il risultato delle integrazioni delle quantità di scorta minima, dovrà essere attivata il tipo di stampa Estesa.*

PARTICOLARITA'

- La quantità di riordino considererà la scorta minima, solo se l'apposito campo è stato impostato a "S";
- Eventuali valori negativi nella colonna "Impegno" sono dati dal ripristino delle quantità dei SML, nella pianificazione di tipo "BL" o "blank", impegnate nelle varie BL;
- Eventuali valori negativi nella colonna: "Fabb.data" indicano una disponibilità di merce;
- Eventuali valori negativi nella colonna: "Disp.progr", indicano un fabbisogno di merce;
- Eventuali caratteri "*" prima e dopo la descrizione del componente indicano che si tratta di un SML;
- L'eventuale carattere "*" prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.

Tasti funzione attivi

F5 Selezione della stampante. Permette di selezionare la stampante su cui sarà indirizzato il risultato della pianificazione. Una volta selezionata, al momento di iniziare la stampa, il programma non si fermerà per la richiesta della stampante, ma utilizzerà quella selezionata. Se nella finestra di scelta della stampante si preme il tasto ESC, il programma chiederà se si vuole deselezionare la stampante:



e se si risponde “S”, al momento di iniziare la stampa, il programma si fermerà per la richiesta della stampante.

F11 Permette di selezionare da un elenco i parametri che impostati nella videata erano stati memorizzati

Sh+F11 Permette di memorizzare le selezioni impostate nella videata per una successiva rielaborazione.

LOGICA DI PIANIFICAZIONE (evidenziando l'uso dei magazzini)

1) Lettura dei documenti in base alle selezioni

OC Le righe sospese dei prodotti finiti vengono selezionate se il magazzino PF specificato coincide con quello delle righe. Come "magPF" viene assunto quello dell'OC. Come "magMP" viene assunto quello specificato nella pianificazione, se immesso, altrimenti viene impostato uguale a "magPF" Righe elaborate per pianificazioni di tipo: "OC" "PO" "blank".

Elaborando gli ordini clienti vengono incluse tutte le righe di tipo "S" dei codici articolo che non hanno distinta base, poiché vengono considerate come impegno di materia prima, di conseguenza sono stampate nella lista dei fabbisogni, in ogni caso sono conteggiate per il calcolo della disponibilità. Solo tramite l'utilizzo del parametro "Sosp:" impostato ad "N" le righe sospese dei materiali sono esclusi dall'elaborazione.

BL Le righe vengono selezionate se i magazzini PF e MP specificati coincidono con quelli delle righe. Come "magPF" viene assunto quello della riga. Come "magMP" viene assunto quello della BL a cui appartiene la riga. Righe elaborate per pianificazioni di tipo: "BL" "blank".

Elaborando l'archivio delle BL senza effettuare nessuna selezione dei documenti, vengono letti tutti gli impegni presenti all'interno del relativo archivio e di conseguenza inclusi all'interno della lista dei fabbisogni. Effettuando la selezione di una singola bolla (o di più bolle) verranno elaborate solo le materie prime interessate da tale bolla, ma gli impegni considerati per tali materie prime saranno comunque quelli totali (relativi a tutte le BL impegnate).

PL Le righe vengono selezionate se i magazzini PF e MP specificati coincidono con quelli delle righe. Come "magPF" viene assunto quello della riga Come "magMP" viene assunto quello della BL Righe elaborate per pianificazioni di tipo: "PL" "PO"

OF Le righe vengono selezionate se il magazzino MP specificato coincide con quello delle righe. Come "magMP" viene assunto quello dell'OF. Righe elaborate per tutti i tipi di pianificazione. Se è stato richiesto di soddisfare un eventuale fabbisogno con gli altri magazzini, vengono letti gli OF di tutti i magazzini

BL_OF (BL considerate come ordini al magazzino). Le righe, non già caricate e non collegate ad OC, vengono selezionate se il magazzino MP specificato coincide con il magazzino PF della riga Come "magMP" viene assunto quello della riga. Righe elaborate per pianificazioni di tipo: "OC" "PO"

BLIM I SML impegnati vengono selezionati se il magazzino MP specificato coincide con quello delle righe. Come "magMP" viene assunto quello della riga Righe elaborate per pianificazioni di tipo: "BL" "blank" Righe lette per ripristinare la giusta quantità del disponibile.

***ATTENZIONE**: se vengono cancellati dei SML sospesi, (F7+F3 dal corpo della BL) il programma, non potendo riconoscere quali SML impegnati sono stati cancellati, aumenterà, erroneamente il disponibile di quel prodotto.*

2) Lettura disponibilità iniziale articoli di magazzino

3) Rilettura delle righe selezionate al punto 1), in ordine di data scadenza.

OF Viene aumentata la quantità ordinata a OF per il magazzino "magMP"

BL_OF Viene aumenta la quantità in Produzione per il magazzino "magMP", sommato nella stessa colonna dell'ordinato a fornitore

BLIM Viene diminuito l'impegno per il magazzino "magMP"

PF "OC" "BL" "PL"

a) Viene controllata la disponibilità del PF sul magazzino "magPF", e se richiesto, un eventuale fabbisogno potrà essere soddisfatto da un altro magazzino;
b) Viene aumentato l'impegno per la quantità della riga sul "magPF"
c) Se si tratta di una riga OC, o di una bolla principale, o non deve essere controllata la categoria SML, o è fra quelle da sfondare, la quantità non soddisfatta viene sviluppata, (simulato un lancio di produzione del prodotto), i materiali verranno prelevati dal:
   – "magMP", se nei parametri ne è stato specificato uno.
   – magazzino inserito nella DBP, se è stata specificata una sola BL o si pianificano più magazzini.

Quindi verrà diminuito l'impegno sul "magPF" per la quantità sviluppata.

a) Per tutti i SML incontrati nello sviluppo del PF, (derivanti dalle righe OC o dalle righe BL sospese), verrà ripetuto il giro come per i PF. Come "magPF" viene assunto il magazzino di prelievo del PF trattato. Come "magMP" viene assunto il magazzino inserito nella DBP, se specificato, altrimenti viene impostato uguale a "magPF" (I SML, delle righe delle BL in lavorazione, saranno trattate direttamente come i PF, quindi ripartendo dal punto a), in quanto le quantità non saranno quelle teoriche, ma quelle inserite nelle sottoBL stesse, nelle quali, inoltre, si potrebbero inserire altri PF, non derivanti dalle relative BL padri, ma per completare, ad esempio, un lotto di produzione).

***NOTA BENE:** se viene richiesta la pianificazione su tutti i magazzini, o sul magazzino Unico, verranno selezionate le righe di tutti i magazzini, controllando sempre, però, i parametri di selezione.*

Esempio

SVILUPPO Piano di Lavoro

01/01/1995 SVILUPPO Pag. 1
PRO AZIENDA DI PRODUZIONE Documenti in esame

Docum.	numero	e data	Scadenza	Codice e descrizione prodotto finito	Um	Quantita'	Codice e descrizione cliente	
BL	2	01/01/95	01/01/95	A ART. A	nr	20,00	02.00001	ROSSI
BL	2	01/01/95	01/02/95	AAA ART.AAA	nr	10,00		
				Totale Qta BL 2:		30,00		
BL	12	01/02/95	01/02/95	A ART. A	nr	5,00	02.00001	ROSSI
BL	12	01/02/95	01/02/95	AAA ART.AAA	nr	10,00	02.00002	GIOVANNI
				Totale Qta BL 12:		15,00		
				Totale bolle:		45,00		

01/01/1995 SVILUPPO Pag. 2
PRO AZIENDA DI PRODUZIONE Dei piani di lavoro del magazzino 1

Codice e descrizione componente		Periodo	Um	Disponibil	Ord.fornit	Impegno	Fabb.data	Disp.progr	Descriz. e Cod.fornit.	
300	ART. 300	01/01/95	nr	55,00	0,00	40,00	-15,00	15,00	- - - -	
		29/01/95	nr	15,00	30,00	0,00	0,00	45,00	- - - -	
		01/02/95	nr	45,00	0,00	30,00	-15,00	15,00	- - - -	
305	ART. 305	01/01/95	nr	-146,00	250,00	60,00	-44,00	44,00	IL GROSSISTA	04.00002
		01/02/95	nr	44,00	0,00	15,00	-29,00	29,00		
B	ARTICOLO B	01/01/95	nr	-319,60	357,60	40,00	2,00	-2,00	- - - -	
		29/01/95	nr	-2,00	5,00	0,00	0,00	3,00	- - - -	
		01/02/95	nr	3,00	0,00	5,00	2,00	-2,00	- - - -	
BBB	*ART.BBB	*29/01/95	nr	-4,00	40,00	0,00	0,00	36,00	- - - -	
		01/02/95	nr	36,00	0,00	40,00	4,00	-4,00	- - - -	
CCC	*ART.CCC	*01/01/95	nr	1,00	0,00	0,00	0,00	1,00	IL GROSSISTA	04.00002
		29/01/95	nr	1,00	60,00	0,00	0,00	61,00		
		01/02/95	nr	61,00	0,00	60,00	-1,00	1,00		
PROVACOMP	ARTICOLO PROVA PROVACOMP	01/01/95	Nn	0	20	20	0	0	- - - -	
		29/01/95	Nn	0	5	0	0	5	- - - -	
		01/02/95	Nn	5	0	5	0	0	- - - -	
PUNO	PUNO	01/01/95	nr	0,00	20,00	20,00	0,00	0,00	- - - -	
		29/01/95	nr	0,00	5,00	0,00	0,00	5,00	- - - -	
		01/02/95	nr	5,00	0,00	5,00	0,00	0,00	- - - -	

N.B.:
-Eventuali valori negativi nella colonna: 'Fabb.data' indicano una disponibilita' di merce.
-Eventuali valori negativi nella colonna: 'Disp.progr', indicano un fabbisogno di merce.
-Eventuali caratteri '*' prima e dopo la descrizione del componente indicano che si tratta di un SML.
-L'eventuale carattere '*' prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.
Ultima pagina.

Segue la stessa in modalità estesa:

01/01/1995 SVILUPPO Pag. 1
PRO AZIENDA DI PRODUZIONE Dei piani di lavoro del magazzino 1

Codice e descrizione componente		Periodo	Um	Disponibile	Ord.fornitori	Impegno	Fabb.data	Disp.progr.	Descrizione e Cod.fornitore		Cod.alt/Ult.desc	Esistenza	Sc.min.	GG	Dt.riord.	Qta riordino
300	ART. 300	01/01/95	nr	55,00	0,00	40,00	-15,00	15,00	- - - -		LEO	55,00	0	0	01/01/95	
		29/01/95	nr	15,00	30,00	0,00	0,00	45,00	- - - -					0	29/01/95	
		01/02/95	nr	45,00	0,00	30,00	-15,00	15,00	- - - -					0	01/02/95	
305	ART. 305	01/01/95	nr	-146,00	250,00	60,00	-44,00	44,00	IL GROSSISTA	04.00002	LEO	-146,00	10	0	01/01/95	
		01/02/95	nr	44,00	0,00	15,00	-29,00	29,00						0	01/02/95	
B	ARTICOLO B	01/01/95	nr	-319,60	357,60	40,00	2,00	-2,00	- - - -			-319,60	0	0	01/01/95	2,00
		29/01/95	nr	-2,00	5,00	0,00	0,00	3,00	- - - -					0	29/01/95	
		01/02/95	nr	3,00	0,00	5,00	2,00	-2,00	- - - -					0	01/02/95	2,00
BBB	*ART.BBB	*29/01/95	nr	-4,00	40,00	0,00	0,00	36,00	- - - -			-4,00	0	0	29/01/95	
		01/02/95	nr	36,00	0,00	40,00	4,00	-4,00	- - - -					0	01/02/95	4,00
CCC	*ART.CCC	*01/01/95	nr	1,00	0,00	0,00	0,00	1,00	IL GROSSISTA	04.00002		1,00	5	0	01/01/95	4,00
		29/01/95	nr	1,00	60,00	0,00	0,00	61,00						0	29/01/95	
		01/02/95	nr	61,00	0,00	60,00	-1,00	1,00						0	01/02/95	
PROVACOMP	ARTICOLO PROVA PROVACOMP	01/01/95	Nn	0	20	20	0	0	- - - -			0	0	0	01/01/95	
		29/01/95	Nn	0	5	0	0	5	- - - -					0	29/01/95	
		01/02/95	Nn	5	0	5	0	0	- - - -					0	01/02/95	
PUNO	PUNO	01/01/95	nr	0,00	20,00	20,00	0,00	0,00	- - - -		PUNO	0,00	8	0	01/01/95	8,00
		29/01/95	nr	0,00	5,00	0,00	0,00	5,00	- - - -					0	29/01/95	
		01/02/95	nr	5,00	0,00	5,00	0,00	0,00	- - - -					0	01/02/95	

N.B.:
-Eventuali valori negativi nella colonna: 'Fabb.data' indicano una disponibilita' di merce.
-Eventuali valori negativi nella colonna: 'Disp.progr', indicano un fabbisogno di merce.
-Eventuali caratteri '*' prima e dopo la descrizione del componente indicano che si tratta di un SML.
-L'eventuale carattere '*' prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.
Ultima pagina.

Esempio:

Fabbisogni Bolle di Lavoro

01/01/1995 FABBISOGNI Pag. 1
PRO AZIENDA DI PRODUZIONE Documenti in esame

Docum. numero e data	Scadenza	Codice e descrizione prodotto finito	Um	Quantita'	Codice e descrizione cliente
OC 1 01/01/95	01/01/95	TG ART. TG	nr	8	02.00001 ROSSI
Righe OC collegate alla: BL 3 del 01/01/1995				Totale Qta BL 3:	8
BL 13	01/01/95	TAGLI ART.DI PROD.STRUT.A TG	nr	19.998	
BL 13	01/01/95	TAGLI ART.DI PROD.STRUT.A TG	nr	30.054	
				Totale Qta BL 13:	50.052
BL 14	01/01/95	PFEL2 ART.DI PROD PER EL2	nr	1,00	
BL 14	s01/01/95	SMLEL2 ART.SML PER EL2	nr	2,00	
				Totale Qta BL 14:	3,00
BL 15	01/01/95	PFEL2 ART.DI PROD PER EL2	nr	2,00	
BL 15	s01/01/95	SMLEL2 ART.SML PER EL2	nr	4,00	
				Totale Qta BL 15:	6,00
BL 16	01/01/95	AAA ART.AAA	nr	1,00	
BL 16.0001	01/01/95	BBB ART.BBB	nr	2,00	
BL 16.0004	01/01/95	CCC ART.CCC	nr	3,00	
BL 16.0002	01/01/95	CCC ART.CCC	nr	4,00	
BL 16.0003	01/01/95	DDDD ART. DDDD	nr	16,00	
BL 16.0005	01/01/95	DDDD ART. DDDD	nr	12,00	
				Totale Qta BL 16:	38,00
OC 6	01/01/95	01/03/95 AAA ART.AAA	nr	10,00	02.00001 ROSSI
BL 17.0001	01/01/95	01/03/95 BBB ART.BBB	nr	20,00	02.00001 ROSSI
BL 17.0004	01/01/95	01/03/95 CCC ART.CCC	nr	30,00	02.00001 ROSSI
BL 17.0002	01/01/95	01/03/95 CCC ART.CCC	nr	40,00	02.00001 ROSSI
BL 17.0003	01/01/95	01/03/95 DDDD ART. DDDD	nr	160,00	02.00001 ROSSI
BL 17.0005	01/01/95	01/03/95 DDDD ART. DDDD	nr	120,00	02.00001 ROSSI
Righe OC collegate alla: BL 17 del 01/01/1995				Totale Qta BL 17:	380,00
OC 7	01/01/95	01/01/95 ARC1 ARCO1	nr	10	02.00001 ROSSI
OC 8	01/01/95	01/01/95 ARC1 ARCO1	nr	20	02.00001 ROSSI
OC 7	01/01/95	01/01/95 TG ART. TG	nr	4	02.00001 ROSSI
OC 7	01/01/95	01/01/95 TG ART. TG	nr	8	02.00001 ROSSI
OC 8	01/01/95	01/01/95 TG ART. TG	nr	12	02.00001 ROSSI
BL 18	s01/01/95	01/01/95 ARC2 ARCO2	nr	30	
Righe OC collegate alla: BL 18 del 01/01/1995				Totale Qta BL 18:	84,00
				Totale bolle:	50.571,00

N.B.:
-L'eventuale 's' dopo il numero della bolla indica che si tratta di una riga in sospeso, non ancora in lavorazione;

Segue la stessa in modalità estesa:

01/01/1995 FABBISOGNI Pag. 2

PRO AZIENDA DI PRODUZIONE Delle bolle di lavorazione del magazzino 1

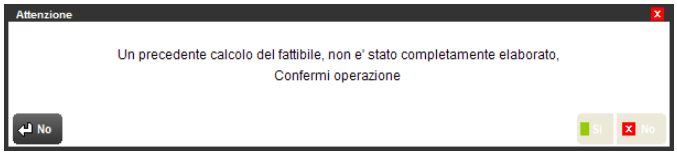
Codice e descrizione componente	Periodo	Um	Disponibile	Ord.fornitori	Impegno	Fabb.data	Fabb.progr.	Descrizione e Cod.fornitore	Cod.alt/Ult.desc	Esistenza	Sc.min.	GG	Dt.riord.	Qta riordino
305 ART. 305	01/01/95	nr	-146,00	250,00	500.524,00	500.420,00	500.420,00	IL GROSSISTA	04.00002 LEO	-146,00	10	0	01/01/95	500.420,00
310 ART. 310	01/01/95	nr	-402,00	0,00	901.367,35	901.367,35	901.769,35	FORNITORE	04.00001 LEO	-402,00	0	0	01/01/95	901.769,35
	01/03/95	nr	-901.769,35	0,00	30,00	30,00	901.799,35					0	01/03/95	30,00
A3 ART A3	01/01/95	nr	0,00	0,00	30,00	30,00	30,00	- - - -		0,00	0	0	01/01/95	30,00
AAAA ART.AAAA	01/01/95	nr	0,00	0,00	500.520,00	500.520,00	500.520,00	- - - -		0,00	0	0	01/01/95	500.520,00
ARC3 ARCO3	01/01/95	nr	0	0	30	30	30	- - - -		0	0	0	01/01/95	30
B ARTICOLO B	01/01/95	nr	-319,60	357,60	45,00	7,00	7,00	- - - -		-319,60	0	0	01/01/95	7,00
	29/01/95	nr	-7,00	5,00	0,00	0,00	2,00	- - - -				0	29/01/95	
	01/03/95	nr	-2,00	0,00	15,00	15,00	17,00	- - - -				0	01/03/95	15,00
B1 ART.BB	01/01/95	nr	0,00	0,00	30,00	30,00	30,00	- - - -		0,00	0	0	01/01/95	30,00
E ARTICOLO PROVA E	01/01/95	Nn	-7.984,00	0,00	420,00	420,00	8.404,00	- - - -		-7.984,00	0	0	01/01/95	8.404,00
	01/03/95	Nn	-8.404,00	0,00	4.200,00	4.200,00	12.604,00	- - - -				0	01/03/95	4.200,00
MPEL2 ART.MP PER EL2	01/01/95	nr	-3,00	0,00	18,00	18,00	21,00	- - - -		0,00	0	0	01/01/95	21,00
	01/02/95	nr	-21,00	30,00	0,00	0,00	-9,00	- - - -				0	01/02/95	
P ARTICOLO PROVA P	01/01/95	Nn	-2.686,00	0,00	140,00	140,00	2.826,00	- - - -		-2.686,00	0	0	01/01/95	2.826,00
	01/03/95	Nn	-2.826,00	0,00	1.400,00	1.400,00	4.226,00	- - - -				0	01/03/95	1.400,00

N.B.:
-Eventuali valori negativi nelle colonne: 'Fabb.data' e 'Fabb.progr', indicano una disponibilita' di merce;
-Eventuali caratteri '*' prima e dopo la descrizione del componente indicano che si tratta di un SML.
-L'eventuale carattere '*' prima del fornitore indica che si tratta di un articolo a taglie.
Ultima pagina.

FATTIBILITA'

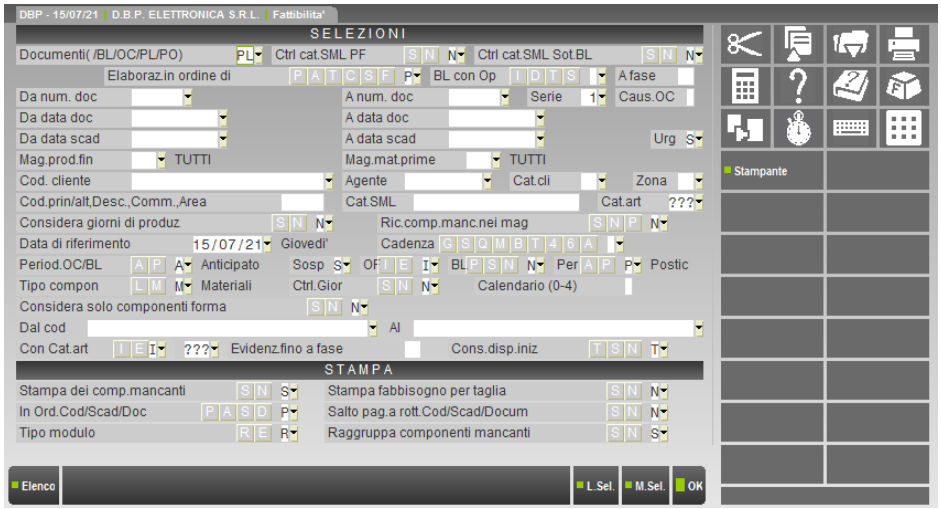
Questa funzione consente di stampare quali PF sono producibili e/o evadibili in base alle materie prime disponibili. La stampa può essere richiesta secondo parametri di selezione, e verranno selezionati i documenti che soddisfano tutti i parametri immessi.

In caso di due elaborazioni consecutive se l'elaborazione precedente non è stata conclusa, cioè l'elaborazione del fattibile, altro menù di Passepartout, non ha portato a termine l'eventuale creazione di Bolle di lavorazione o piani di lavoro, il programma avvisa che l'elaborazione precedente non è stata conclusa, e chiede se l'elaborazione precedente deve essere soprascritta.



LOGICA

- Vengono lette tutte le righe degli OC Sospesi o delle BL o dei PL, in base alle selezioni impostate;
- Vengono letti tutti gli OF ed eventualmente le BL non collegate ad OC, (pianificazione di tipo OC e PO)
- Calcolo delle disponibilità iniziali di tutti i materiali;
- Per tutti i prodotti selezionati viene controllata la disponibilità al periodo, e se mancante, viene simulata la produzione per la parte necessaria.
- Per ogni magazzino da controllare vengono stampati tutti i PF soddisfatti o meno, e se richiesto, per quelli non soddisfatti, viene stampato anche l'elenco dei materiali mancanti.
- Viene generato come risultato finale un archivio contenente il risultato dell'elaborazione.



Come si può notare i parametri di selezione e stampa sono sostanzialmente uguali alla Pianificazione; le uniche differenze sono due campi:

EVIDENZ.FINO A FASE – (Evidenza fino a fase) - Impostando un numero di fase, nella stampa delle righe considerate, viene riportato anche quanti prodotti sono fattibili fino alla fase immessa.

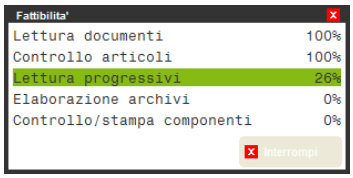
> ***ATTENZIONE:*** *i componenti verranno impegnati, e quindi non più utilizzati per successive righe OC, solo per le quantità soddisfatte totalmente.*

CONS.DISP.INIZ.PF (S/N) – (Considera disponibilità iniziale del Prodotto Finito) - Se si immette "T" verranno considerate le disponibilità iniziali sia dei Prodotti Finiti che delle Materie Prime, digitato "S" saranno considerate soltanto le disponibilità iniziali delle Materie Prime e non dei Prodotti Finiti. Impostato "N" non saranno considerate le disponibilità iniziali delle Materie Prime

Alla conferma con il tasto F10 appare una finestra che chiede la pressione di tre tasti funzione:

- **F10** per l'elaborazione del fattibile
- **F5** per la sola stampa della fattibilità
- **F8** per accodare il risultato ad una elaborazione precedentemente eseguita. Se il file della fattibilità non esiste e si sceglie di accodare il risultato verrà creato un nuovo file

Premendo il tasto F10 o F8, per la creazione del fattibile apparirà una maschera che elabora i documenti selezionati nella maschera dei parametri.(L'elaborazione può essere interrotta).

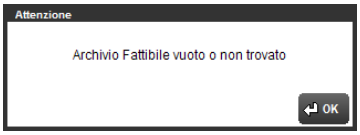


Al termine dell'elaborazione della fattibilità otterremo la stampa dell'elenco dei prodotti finiti totalmente fattibili, e quelli che non lo sono, la lista delle materie prime mancanti al soddisfacimento dei prodotti finiti rimanenti, se il parametro raggruppata per documento è impostato a "N" avremo anche la lista dei fabbisogni progressivi in base al periodo.

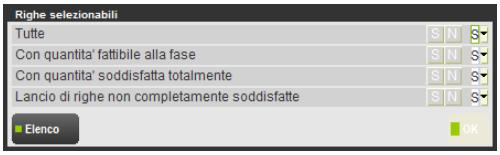
ELABORAZIONE FATTIBILE

Questa funzione, terminata la scrittura del file della fattibilità, elaborazione che abbiamo appena descritto, consente di generare dei documenti BL/PL.

Attivata la funzione se il file è già stato processato o non esiste viene visualizzata la maschera di seguito illustrata.



Attivando il menù appare la schermata (figura sottostante), che riporta la richiesta dell'operazione che deve essere eseguita sulle righe che sono state selezionate dal fattibile.


Righe selezionabili
Tutte S N S
Con quantita' fattibile alla fase S N S
Con quantita' soddisfatta totalmente S N S
Lancio di righe non completamente soddisfatte S N S
Elenco
OK

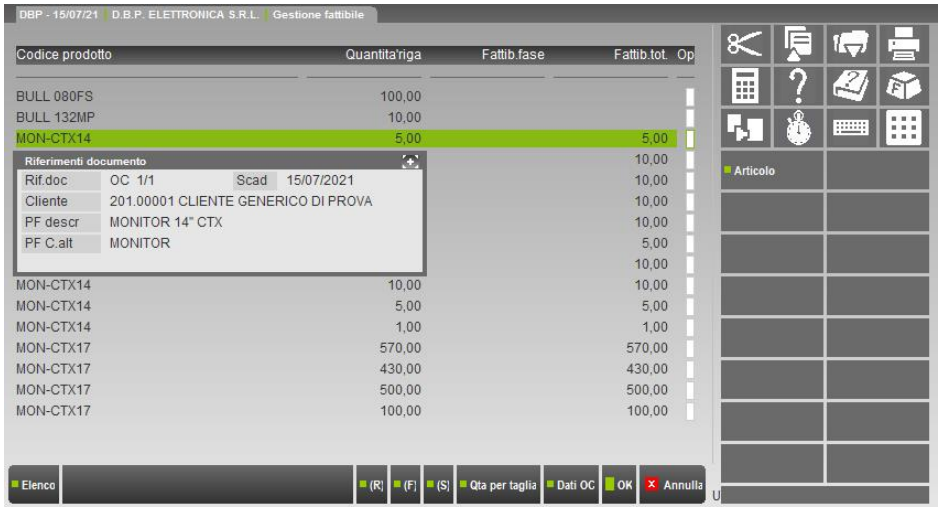
TUTTE (S/N) – Inserendo "S" in questo campo, tutte le righe elaborate dal fattibile possono essere selezionate dalla successiva elaborazione. Inserendo "N" viene richiesto in modo più dettagliato quali sono le righe selezionabili.

CON QUANTITÀ FATTIBILE ALLA FASE (S/N) – Inserendo "S" in questo campo, le righe con una quantità soddisfatta alla fase possono essere selezionate dalla successiva elaborazione

CON QUANTITÀ SODDISFATTA TOTALMENTE (S/N) – Inserendo "S" in questo campo, le righe con una quantità soddisfatta totalmente possono essere selezionate dalla successiva elaborazione

LANCIO DI RIGHE NON COMPLETAMENTE SODDISFATTE (S/N) – Inserendo "N" in questo campo, dalle righe selezionabili in base ai campi precedenti, vengono escluse quelle che non soddisfano totalmente la quantità totale della riga.
Impostati i parametri di selezione, alla conferma con il tasto F10 apparirà la schermata sottostante, la quale mostrerà tutti i prodotti finiti ottenuti nella selezione della funzione della fattibilità, a quale documento sono collegati, la data di scadenza, la descrizione del Prodotto Finito stesso ed eventualmente a quale cliente è collegato il documento.

Nella stessa schermata si può notare qual è la quantità di riga del PF, quella fattibile alla Fase e quella fattibile totalmente.
L'unico campo d'input è quello delle operazioni.



OPERAZIONE (R/F/S) - RIGA SODDISFATTA – Operazione da eseguire per la riga corrente. L'elenco di tutte le righe elaborate dal fattibile viene esploso a video con evidenziate le quantità che sono soddisfatte alla fase (se è stato selezionato il relativo parametro nell'elaborazione) e quelle fattibili totalmente. Se la riga non è completamente soddisfatta viene presentata la quantità parziale producibile. Il cursore su questo campo appare lampeggiante solo se le righe soddisfano le condizioni immesse nella finestra precedente, altresì il campo apparirà in revers "non attivo". Sulle righe "attive" è possibile indicare:

R La riga sarà inserita in BL con la quantità totale;

F La riga sarà inserita in BL con la quantità soddisfatta alla fase;

S La riga sarà inserita in BL con la quantità fattibile totalmente.

Se la quantità è parzialmente soddisfatta, nel caso di riga collegata ad "OC", alla conferma della gestione la riga "OC" sarà spezzata e collegata alla BL/PL parzialmente.

È sempre possibile in ogni caso forzare il lancio di una riga "non attiva" tramite il tasto F2.Premuto più volte fa apparire le lettere R, F, S, i parametri selezionabili saranno dipendenti dalle selezioni della riga stessa, sulle righe non soddisfatte dalle condizioni impostate.

Sono attivi anche i seguenti tasti funzione:

F4 Permette di revisionare l'articolo sul quale si è posizionati;

F5 Tutte le righe selezionabili, escluse quelle in cui è stato immesso un carattere, sono impostate con la "R";

F6 Visualizza, in una finestra, le QTA suddivise per taglia. All'interno della finestra è attivo il seguente tasto funzione:

SH F8 Permette la visualizzazione delle restanti taglie gestite, nel caso siano maggiori di 16. Attivato questo tasto funzione risulta attiva anche un altro tasto funzione;

SH F7 mostra le taglie precedentemente visualizzate.

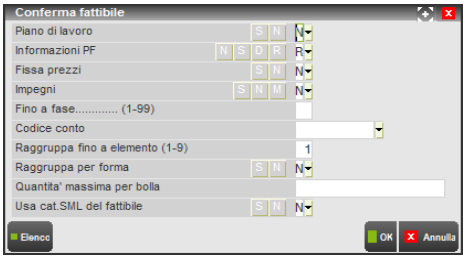
F7 Tutte le righe selezionabili, escluse quelle in cui è stato immesso un carattere, vengono impostate con la "F";

F8 Tutte le righe selezionabili, escluse quelle in cui è stato immesso un carattere, vengono impostate con la "S";

F10 Conferma delle impostazioni effettuate;

F11 Nasconde/Visualizza la finestra "Riferimenti documento".

Alla conferma del tasto F10 otteniamo la seguente schermata che chiede la conferma della fattibilità, cioè cosa bisogna fare, in base alle seguenti selezioni, delle scelte effettuate nella schermata precedente.



PIANO DI LAVORO (S/N) – Inserendo "S" verranno creati dei Piani di Lavoro al posto delle Bolle di Lavoro.

INFORMAZIONE PF (S/N) – Indica come deve essere impostato il campo "PF" nella testata delle BL/PL create.

FISSA PREZZI SU IMPEGNI (S/N) – Indica come deve essere impostato il campo "PREZZI" nella testata delle BL/PL create.

IMPEGNA (S/N/M) – Valido solo per le BL. Inserendo "S" le BL verranno impegnate fino alla fase specificata nel campo seguente. Inserendo "M" verranno impegnati i materiali esclusi gli articoli di tipo forma.

IMPEGNA FINO A FASE – Fino a quale fase devono essere generati gli impegni.

CODICE CONTO – Indica con quale conto deve essere intestata la BL/PL.

RAGGRUPPA FINO A ELEMENTO – Le BL/PL verranno create raggruppando i PF per codice DBP e per gli articoli strutturati, fino all'elemento specificato.

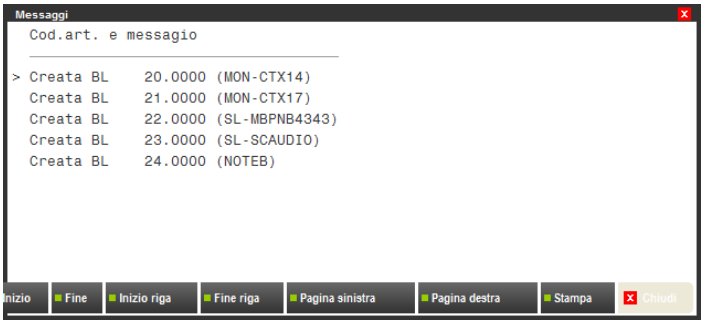
RAGGRUPPA PER FORMA – Se impostato a "S" i PF inseriti nelle BL saranno ulteriormente suddivisi in base al primo codice forma utilizzato nella DB.

QTA MASSIMA PER BOLLA – Se si inserisce una quantità, nella creazione delle BL, al raggiungimento o al superamento della stessa, verrà creata una nuova BL.

> ***NOTA BENE** : nel caso in cui la quantità di una riga di una bolla di lavorazione sia maggiore di quella specificata nel campo, sopraindicato, quest'ultima non verrà spezzata ma inserita in bolla, soddisfatta la quantità dichiarata quindi si procederà alla scrittura di una nuova bolla*

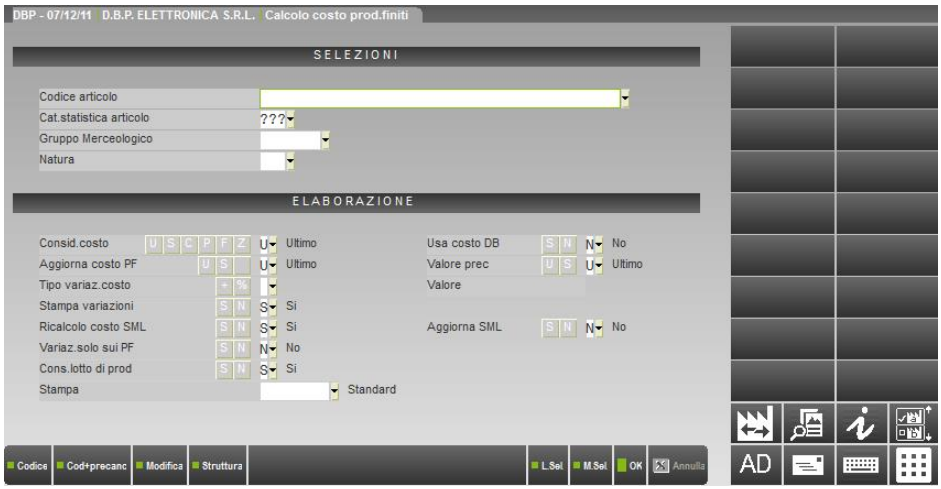
USA CAT. SML DEL FATTIBILE – Valore di default "N" non vengono usate le categorie di sviluppo presenti all'interno dell'elaborazione del fattibile ma, se presenti, quelle impostate nella funzione "Categorie sviluppo semilavorati". Impostato ad "S" sono usate le categorie dei semilavorati presenti nell'elaborazione del fattibile.

Alla conferma apparirà un messaggio che indica quali bolle di lavoro o Piani di lavoro sono stati creati e con quale numero. Se durante l'elaborazione si è richiesto di creare delle bolle di lavorazione con differente categoria di sviluppo dei semilavorati la differenza è considerata come elemento di rottura per la creazione delle bolle di lavorazione.



CALCOLO COSTO PRODOTTI FINITI

Questa funzione permette la visualizzazione e/o l'aggiornamento dei costi dei Prodotti Finiti in base allo sviluppo della DB, si avrà la possibilità di calcolare il costo in base ai parametri della schermata che viene presentata alla partenza del programma. Si avrà l'opzione di aggiornare o meno i costi nell'anagrafica articoli, se si vuole calcolarne il costo in base ad un aumento in percentuale o più un valore fisso, da quale costo partire per calcolarne il valore, si avrà quindi un'ampia scelta di opzioni da valutare. Andremo adesso ad esaminare i campi della videata.



Campi d'immissione

CODICE ARTICOLO - Indica il codice dell'articolo di cui calcolare il costo. Si possono inserire i caratteri jolly "?", con il significato di "qualsiasi carattere nella posizione" per effettuare scelte multiple; se non si immette alcun codice significa "tutti".

> ***NOTA BENE.*** *se inserito un codice articolo reale i campi successivi "Cat. Statistica Articolo", "Gruppo Merceologico" e "Natura" non hanno valore di selezione.*

CAT. STATISTICA ARTICOLO - Verranno selezionati solo gli articoli aventi la categoria statistica immessa. Si possono inserire caratteri "?" con il significato di qualsiasi carattere nella posizione.

> ***NOTA BENE.*** *per selezionare tutti gli articoli è necessario inserire 3 punti interrogativi come presentato in figura.*

GRUPPO MERCEOLOGICO - Verranno selezionati solo i prodotti finiti associati al gruppo merceologico immesso.

NATURA - Verranno selezionati solo i prodotti finiti associati alla natura immessa.

CONSIDERA COSTO - Indica il tipo di costo dei componenti da considerare per il calcolo:

U = Costo ultimo;

S = Costo standard;

C = Costo medio di carico. Se uguale a 0 prende quello d'inventario, e se anche questo è zero(0) considera il Costo ultimo;

P = Costo medio ponderato;

F = Costo del primo fornitore;

Z = Primo costo non a zero (0), nell'ordine degli altri parametri di selezione USCF.

NOTA BENE: *il costo medio ponderato viene calcolato dividendo le sommatorie: Val.Inventario+Val.Carico / Qta.Inventario+Qta.Carico*

USA COSTO DB – Se impostato ad "S" viene utilizzato come costo il valore presente nella DBP. Se il costo non è dichiarato viene utilizzato il relativo costo specificato nel parametro precedente.

AGGIORNA COSTO PF - Indica il tipo di costo da aggiornare dopo il calcolo:

U = Costo ultimo;

S = Costo standard;

= Non aggiorna nessun costo. (Solo visualizzazione o stampa dei nuovi costi calcolati).

VALORE PREC - Richiesto solo se non viene aggiornato nessun costo; richiede quale costo stampare come valore precedente di riferimento:

U = Costo ultimo;

S = Costo standard.

TIPO VARIAZIONE COSTO - Indica il metodo di variazione del costo:

+ = il costo viene variato in valore assoluto del valore immesso nel campo successivo;

% = il costo viene variato in percentuale del valore immesso nel campo successivo.

VALORE VARIAZIONE COSTO - Indica il valore o la percentuale di variazione, che può anche essere negativa, e in questo caso preceduta dal segno "-".

STAMPA VARIAZIONI - Indica se devono essere stampati i Prodotti Finiti selezionati.

S = gli articoli che vengono variati vengono anche stampati;

N = le variazioni avvengono senza alcuna stampa.

RICALCOLO COSTO SML - Indica la metodologia per il calcolo dei SeMiLavorati:

S = Per i SML viene ricalcolato il nuovo costo, sviluppando la sua DBP;

Attenzione: se al campo **"Variaz. solo sui PF"** si risponde 'N', il costo del SML verrà calcolato prima di essere aggiunto al costo del PF.

N = Per i SML viene preso in considerazione il costo registrato in anagrafica, qualunque sia la risposta immessa nel campo successivo.

AGGIORNA SML – Questo campo è di Input solo nel caso in cui il campo precedente sia stato impostato a "S" ed indica se devono essere visualizzati, ed eventualmente aggiornati, i costi dei SeMiLavorati dei Prodotti Finiti trattati.

S = il costo dei SML ricalcolato viene visualizzato o stampato ed eventualmente aggiornato;

N = il costo dei SML ricalcolato non viene né visualizzato né stampato e nemmeno aggiornato.

VARIAZ. SOLO SUI PF - Indica se le variazioni, intese come variazione del costo, devono essere eseguite solo sui PF selezionati, o anche sui SML dei Prodotti Finiti trattati.

S = La variazione specificata nei campi precedenti verrà eseguita solo sui PF selezionati;

N = La variazione influenzerà anche i SML incontrati nell'elaborazione.

Poniamo come esempio che debba essere calcolato il costo del Prodotto finito "A", questo ha una scheda tecnica composta da una fase, dove è specificato una materia prima ed un semilavorato, composto a sua volta da una materia prima.

PF "A"		
Fase uno		
Codice	Quantità	Costo
MP-A	1	1000
SML-A	1	

SML-A		
Fase uno		
Codice	Quantità	Costo
MP-SML-A	1	1000

Nel caso il parametro sia impostato ad 'S' e la maggiorazione sia di 100 € allora il costo del prodotto finito sarà di 2100 € poiché il costo della materia prima è 1000 € del semilavorato è 1000 € la maggiorazione è 100 €.

Nel caso il parametro sia impostato ad 'N' e la maggiorazione sia di 100 € allora il costo del prodotto finito sarà di 2200 € poiché il costo della materia prima è 1000 € del semilavorato è 1000 € più 100 € di maggiorazione per il semilavorato, più 100 € di maggiorazione per il prodotto finito

CONSIDERA LOTTO DI PRODUZIONE - Indica quale quantità utilizzare per lo sviluppo del Prodotto Finito:

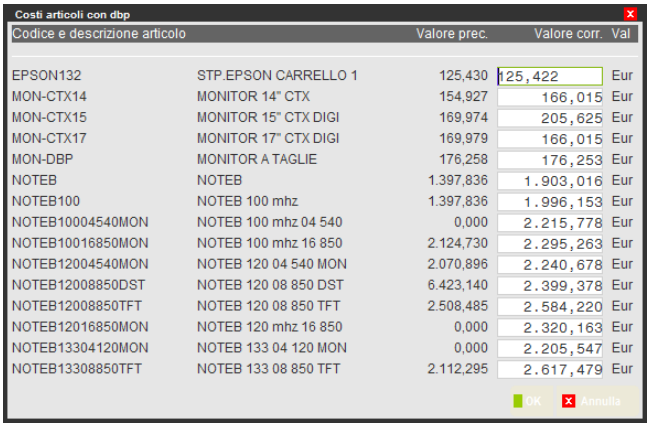
S = Lo sviluppo dei PF avverrà in base alle quantità specificate nel campo lotto di produzione, (ulteriori dati DBP) e se mancante verrà assunta una quantità uguale a 1. Il costo finale, considerato e stampato, sarà sempre e comunque quello unitario;

N = Qualunque sia il lotto di produzione specificato sul PF, verrà sempre assunto 1.

MODULO DI STAMPA – Permette di selezionare il modulo desiderato per la stampa. La selezione avviene tra i soli moduli definiti per la funzione utilizzata.

Sono attivi i tasti F11 e Sh+F11 per la lettura memorizzazioni dei parametri, per le relative funzionalità si rimanda al capitolo "STAMPE PERSONALIZZATE/ LETTURA MEMORIZZAZIONI SELEZIONI DI STAMPA"

Premendo il tasto F10 inizia l'elaborazione, alla fine della quale appare una finestra, simile alla seguente, con tutti gli articoli variati, e per ognuno di essi viene evidenziato il vecchio ed il nuovo valore, che può tuttavia essere variato prima di premere definitivamente il tasto F10, con il quale inizierà l'aggiornamento degli articoli visualizzati:


Costi articoli con dbp
Codice e descrizione articolo
Valore prec.
Valore corr.
Val
EPSON132 STP.EPSON CARRELLO 1 125,430 125,422 Eur
MON-CTX14 MONITOR 14" CTX 154,927 166,015 Eur
MON-CTX15 MONITOR 15" CTX DIGI 169,974 205,625 Eur
MON-CTX17 MONITOR 17" CTX DIGI 169,979 166,015 Eur
MON-DBP MONITOR A TAGLIE 176,258 176,253 Eur
NOTEB NOTEB 1.397,836 1.903,016 Eur
NOTEB100 NOTEB 100 mhz 1.397,836 1.996,153 Eur
NOTEB10004540MON NOTEB 100 mhz 04 540 0,000 2.215,778 Eur
NOTEB10016850MON NOTEB 100 mhz 16 850 2.124,730 2.295,263 Eur
NOTEB12004540MON NOTEB 120 04 540 MON 2.070,896 2.240,678 Eur
NOTEB12008850DST NOTEB 120 08 850 DST 6.423,140 2.399,378 Eur
NOTEB12008850TFT NOTEB 120 08 850 TFT 2.508,485 2.584,220 Eur
NOTEB12016850MON NOTEB 120 mhz 16 850 0,000 2.320,163 Eur
NOTEB13304120MON NOTEB 133 04 120 MON 0,000 2.205,547 Eur
NOTEB13308850TFT NOTEB 133 08 850 TFT 2.112,295 2.617,479 Eur
OK
Annulla

NOTA BENE. *per i padri di struttura, nel calcolare il proprio costo, assume come codice quello immesso nel campo 'Codice articolo' degli ulteriori parametri, (tasto funzione F3, distinta base), così come, per il codice articolo padre, campo 'Codice PF padre def'; quest'ultimo è il codice utilizzato per le condizioni articolo 'A' e le variabili 'RST'.*

Per i prodotti finiti nei i quali sono stati impostati nella DB o impostati dall'apposito campo, le operazioni di spezza lotto, e possibile che in presenza di un lotto minimo di produzione il calcolo sia differente tra un'elaborazione ed un'altra, dal momento che la somma dei costi viene calcolata sommando i costi dei figli presenti in quel momento nell'anagrafica degli articoli.

NOTA BENE. *nella funzione i calcoli effettuati tengono in considerazione solo il numero dei decimali specificato nell'anagrafica del componente, indipendentemente dal numero di decimali inseriti nella DBP o DBVA.*

ESEMPIO: se in DBP è presente il componente "X" con quantità 0,00001 ed il numero dei decimali nell'anagrafica di "X" è 3 la funzione userà come valore di quantità 0,000 quindi il componente nel calcolo del costo del prodotto finito darà una valorizzazione di zero.

CONSUNTIVO

BOLLE DI LAVORAZIONE

Questa funzione consente di stampare il consuntivo di una bolla di lavorazione già terminata o lo stato di avanzamento di una ancora in corso.

DBP - 15/07/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
SELEZIONI DI STAMPA
Bolla di lavoro numero
Anno inizio 2021
Considera sottobolle S N N
Elaborazione magazzino TOT MAGAZZINI
Movimenti con documenti SL S CL S DL S
Note
Movimenti con Date dal 01/01/21 al 31/12/21
Codice articolo
alternativo
Tipo articolo Tutti
Escludi docum.Fase.100 S N N
Escludi articoli con DBP S N N
Codice conto
TIPO DI STAMPA
Consuntivo per D A Documento
Stampa ridotta/estesa R E Estesa
Suddivisione per taglia S N R N
Stp. Dettaglio o Totali D T Dettaglio
Stampa valorizzata S N N
Totali con decimali V P Valore
Ricerca
L.Sel.
M.Sel.
OK
Annulla

Campi d'immissione

BOLLA DI LAVORO NUMERO – Il campo permette di inserire la bolla di lavorazione o la sotto bolla interessata di cui si vuole stampare il consuntivo. È attivo il tasto funzione F2 che aprendo una finestra permette la ricerca delle bolle o sotto bolle di lavorazione ancora in corso.

ANNO – campo in digitare l'anno della bolla di lavorazione di cui si vuole il consuntivo, da immettere nella forma AAAA. Le bolle di lavoro possono durare più di un anno fiscale. Essendo gli archivi di CX suddivisi per anno, inserendo l'anno di creazione della BL verranno elaborati anche gli archivi di anni precedenti a quello attuale. Si può altresì digitare l'anno da cui si vuole effettuare la stampa del consuntivo anche se non si tratta dell'anno di creazione della bolla.

CONSIDERA SOTTOBOLLE (S/N) – Se impostato a "S" in stampa compariranno anche le eventuali sotto bolle. Se impostato a "N" le sotto bolle non saranno considerate.

ELABORAZIONE MAGAZZINO – Numero del magazzino da elaborare. Viene accettato come numero massimo il numero di magazzini gestito dall'Azienda. Se non viene immesso alcun dato, vengono elaborati tutti i magazzini.

MOVIMENTI CON DOCUMENTI SL CL DL (S/N) – I tre tipi di documento a cui ci si riferisce sono, "SL" Scarico di Lavorazione, "CL" Carico di Lavorazione, "DL" Deposito di Lavorazione. "S" Verranno stampati tutti i movimenti effettuati con il documento relativo. "N" Verranno esclusi i movimenti effettuati con il documento relativo.

MOVIMENTI CON DATE DAL – Verranno selezionate soltanto quei movimenti di magazzino che hanno una data maggiore o uguale a quella digitata.

MOVIMENTI CON DATE AL – Verranno selezionate soltanto quei movimenti di magazzino che hanno una data minore o uguale a quella digitata.

CODICE ARTICOLO – Verranno selezionati quei movimenti di magazzino che fanno riferimento al codice articolo impostato

CODICE ALTERNATIVO – Codice o parte di codice secondario al quale deve essere limitata la selezione. Caratteri "?" inseriti all'interno del codice assumono il significato di qualunque carattere nella posizione.

TIPO ARTICOLO – Tipologia dell'articolo a cui deve essere limitata la selezione

ESCLUDI DOCUMENTI FASE 100 – Se impostato a "S" esclude dalla selezione tutti quei movimenti di magazzino che hanno impostato a 100 la fase

ESCLUDI ARTICOLI CON DBP – Se impostato a "S" vengono esclusi dalla stampa del consuntivo tutte le MP che possiedono una distinta base primaria. Questa funzione si rende necessaria quando, lavorando a livelli, si chiede un consuntivo di bolle e sotto bolle. Le bolle riporterebbero i consumi e i costi del semilavorato che è di seguito esploso nelle sotto bolle come MP. Si avrebbe che i semilavorati verrebbero conteggiati due volte, la prima come MP sulle bolle e la seconda come esplosione di MP nelle sotto bolle. Immettendo "S" in questo campo e richiedendo il consuntivo di una bolla con tutte le sue sotto bolle questo inconveniente viene evitato.

CODICE CONTO – Codice del cliente o fornitore intestatario dei documenti a cui deve essere limitata la selezione.

CONSUNTIVO PER DOCUMENTO ARTICOLO (D/A) – "D" per Documento "A" per Articolo. Cambiando il sistema di stampa avremo una visione del consuntivo o per documento o per articolo. Nel primo caso vengono stampati tutti i documenti che sono stati utilizzati nella bolla selezionata; nel secondo caso si ottiene una stampa ove per ogni articolo vengono stampati i movimenti di magazzino (una sorta di scheda dei movimenti limitata alla bolla selezionata).

STAMPA RIDOTTA/ ESTESA – Se impostato a "R" avremo una stampa in forma Ridotta, con i soli dati essenziali. Se impostato a "E" avremo stampa in forma Estesa, con tutti i dati.

SUDDIVISIONE PER TAGLIA – Se impostato a "S" le quantità movimentate vengono suddivise per singola taglia. Se impostato a "N" vengono stampati solo i totali.

STAMPA DETTAGLIO O TOTALI – Se impostato a "D" stampa con il Dettaglio di tutti i documenti in cui compare l'articolo. Se impostato a "T" stampa solo il totale movimentato dell'articolo

STAMPA VALORIZZATA – Se impostata a "S" valorizza i totali ai prezzi dei singoli articoli.

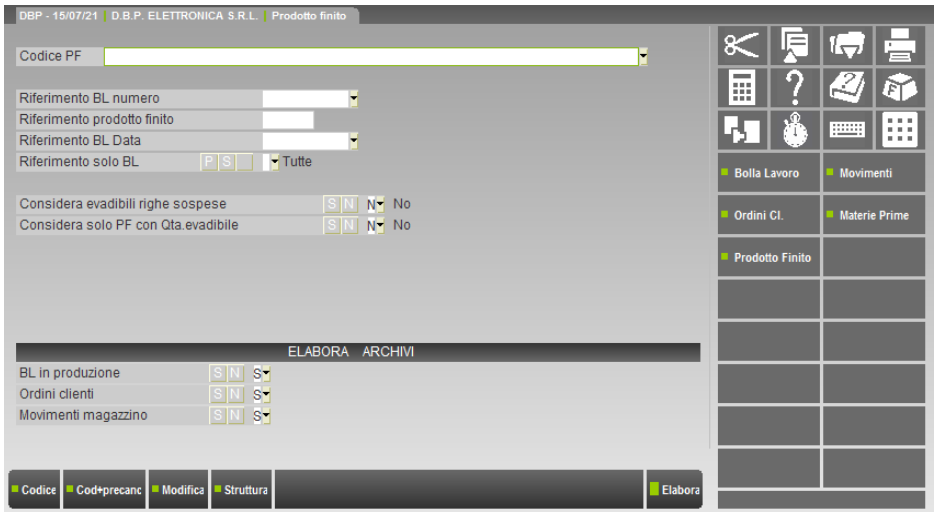
TOTALI CON DECIMALI – Il campo accetta i seguenti valori "V" valore, "P" prezzi. Eseguendo la stampa a Valore, in presenza di materie prime con decimali nei prezzi, saranno utilizzati due decimali (quelli utilizzati nella valorizzazione del documento9, mentre eseguendo il consuntivo con il parametro "P", per tutti i prezzi saranno utilizzati i decimali dei prezzi in base a quanto impostato nei parametri dell'azienda in uso.

PRODOTTO FINITO

Questa funzione consente di navigare e quindi stampare il consuntivo di una lavorazione elaborando i Prodotti Finiti. La funzione permette tramite una navigazione a video di consultare lo stato di avanzamento relativamente ai prodotti finiti che sono stati elaborati dai parametri immessi.

La logica con la quale il programma elabora le informazioni nasce della lettura dei movimenti di magazzino. Affinchè le informazioni siano elaborate i movimenti di magazzino che provengono dalle bolle di lavorazione devono essere generati con il parametro "PF", della bolla di lavorazione, impostato ad "R" o "D".

All'avvio della funzione viene visualizzata la maschera di seguito illustrata:



CODICE PF – Verranno selezionati i codici prodotto finito impostati nel campo. È accettato il carattere Jolly "?", che significa qualunque carattere in quella posizione.

RIFERIMENTO BL NUMERO – Numero di riferimento della bolla di lavorazione che si vuole elaborare. È attivo il tasto F2 per la ricerca della Bolle di lavorazione

RIFERIMENTO PRODOTTO FINITO – Numero di riferimento del prodotto finito che si vuole elaborare. Se impostato il numero della bolla di lavorazione è attivo il tasto F2 per la selezione dei prodotti finiti

RIFERIMENTO BL DATA – Data delle bolle di lavorazione a cui si vuole limitare l'elaborazione.

RIFERIMENTO SOLO BL – Impostato a blank saranno elaborate sia le bolle di lavorazione che le eventuali sotto bolle. Impostato a "P" saranno elaborate solo le bolle principali, impostato ad "S" saranno elaborate solo le sotto bolle di lavorazione.

CONSIDERA EVADIBILI RIGHE SOSPESE – Impostato ad “S” permette di considerare, ai fini dell'elaborazione, anche le righe sospese degli ordini cliente che hanno i riferimenti al prodotto finito ed alla bolla di lavorazione (quelle evadibili con i riferimenti al prodotto finito ed alla bolla di lavorazione sono considerate indipendentemente dal valore impostato nel parametro).

CONSIDERA SOLO PF CON QUANTITA’ EVADIBILE – se impostato ad “N”, alla fine dell’elaborazione saranno potenzialmente mostrati a video anche articoli che riportano una quantità pari a zero nella colonna “Evadibili” (articoli prodotti, o in produzione, per cui non vengono rintracciate righe evadibili di ordine cliente aventi i riferimenti al prodotto finito ed alla bolla di lavorazione); se impostato ad “S”, alla fine dell’elaborazione vengono mostrati a video solo gli articoli che riportano una quantità maggiore di zero nella colonna “Evadibili”.

ELABORA BL IN PRODUZIONE – Impostato ad "S" elabora l'archivio delle bolle di lavorazione, impostato ad "N" esclude l'archivio dall'elaborazione.

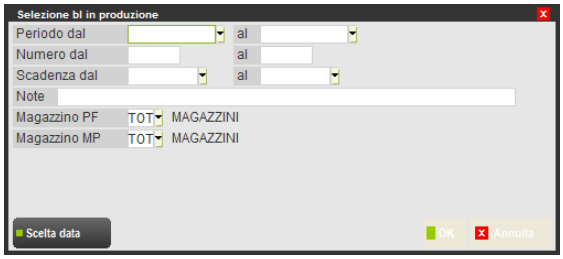
ELABORA ARCHIVIO MOVIMENTI – Impostato ad "S" elabora l'archivio dei movimenti di magazzino, impostato ad "N" esclude l'archivio dall'elaborazione.

ELABORA ARCHIVIO ORDINI CLIENTI – Impostato ad "S" elabora l'archivio degli ordini cliente, impostato ad "N" esclude l'archivio dall'elaborazione.

Sono attivi i seguenti tasti Funzione:

F5 Selezioni bolle di lavorazioni.

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione:



PERIODO DAL – È accettata una qualunque data tra quelle degli anni gestiti dal programma. Verranno elaborate solo le bolle con data maggiore o uguale a quella indicata.

PERIODO AL – È accettata una qualunque data tra quelle degli anni gestiti dal programma. Verranno elaborate solo le bolle con data minore o uguale a quella indicata.

NUMERO DAL – Verranno elaborate solo le bolle con numero maggiore o uguale a quello indicato.

NUMERO AL – Verranno elaborate solo le bolle con numero minore o uguale a quello indicato.

SCADENZA DAL – È accettata una qualunque data tra quelle degli anni gestiti dal programma. Verranno elaborate solo le bolle con scadenza maggiore o uguale a quella indicata.

SCADENZA AL – È accettata una qualunque data tra quelle degli anni gestiti dal programma. Verranno elaborate solo le bolle con scadenza minore o uguale a quella indicata.

NOTE – Verranno selezionate solo le bolle di lavorazione che nel campo note presentano i caratteri inseriti in questo campo. E' possibile utilizzare il carattere "?" che assume il significato di "qualsiasi carattere in quella posizione".

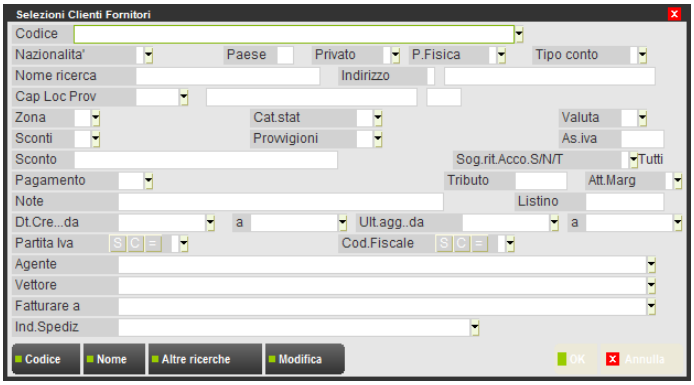
MAGAZZINO PF – Verranno selezionate solo le BL che hanno come magazzino dei prodotti finiti il magazzino indicato in questo campo. Se non viene immesso alcun dato verranno elaborati tutti i magazzini.

MAGAZZINO MP – Verranno selezionate solo le BL che hanno come magazzino delle materie prime il magazzino indicato in questo campo. Se non viene immesso alcun dato verranno elaborati tutti i magazzini.

Sulla maschera sono attivi i seguenti tasti Funzione:

F6 **Conto.**

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sul conto intestatario della BL:



CODICE – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate al conto indicato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

SCONTI – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Sconti" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVVIGIONI – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provvigioni" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LISTINO – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Listino" impostato con uno dei valori indicati in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

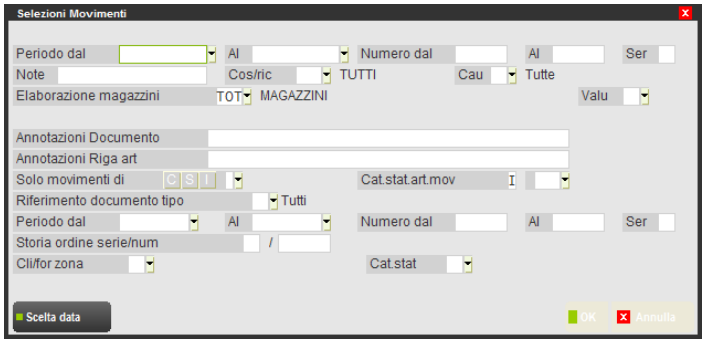
VETTORE – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Vettore" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

FATTURARE A – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Fatturare a" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO DI SPEDIZIONE – Verranno elaborate solo le bolle di lavorazione intestate a conti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo di spedizione" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

F6 Selezioni Movimenti.

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione per i documenti che movimentano il magazzino:



PERIODO DAL – È accettata una qualunque data tra quelle degli anni gestiti dal programma. Verranno elaborati solo i documenti con data maggiore o uguale a quella indicata.

PERIODO AL – È accettata una qualunque data tra quelle degli anni gestiti dal programma. Verranno elaborati solo i documenti con data minore o uguale a quella indicata.

NUMERO DAL – Verranno elaborati solo i documenti con numero maggiore o uguale a quello indicato.

NUMERO AL – Verranno elaborati solo i documenti con numero minore o uguale a quello indicato.

SERIE – Verranno elaborati solo i documenti con serie uguale a quella indicata.

NOTE – Verranno selezionati solo i documenti che nel campo "Note" presentano i caratteri inseriti in questo campo. E' possibile utilizzare il carattere "?" che assume il significato di "qualsiasi carattere in quella posizione".

COSTO/RICAVO – Verranno selezionati solo i documenti che nel campo "Costo/Ricavo" presentano il valore inserito in questo campo.

CAUSALE – Verranno selezionati solo i documenti che nel campo "Causale" presentano il valore inserito in questo campo.

ELABORAZIONE MAGAZZINI – Verranno selezionati solo i documenti che nel campo "Magazzino" presentano il valore inserito in questo campo.

VALUTA – Verranno selezionati solo i documenti valorizzati con la valuta inserita in questo campo.

ANNOTAZIONI DOCUMENTO – Verranno selezionati solo i documenti che presentano un'annotazione documento (riga descrittiva non preceduta da alcun articolo) uguale a quella inserita in questo campo. Viene accettato anche il carattere '?' (che sta ad indicare qualsiasi carattere in quella posizione).

ANNOTAZIONI RIGA ARTICOLO – Nei documenti verranno selezionati solo gli articoli che presentano un'annotazione articolo (riga descrittiva che sta sotto all'articolo) uguale a quella inserita in questo campo. Viene accettato anche il carattere '?' (che sta ad indicare qualsiasi carattere in quella posizione).

SOLO MOVIMENTI DI – A seconda del valore scelto per questo campo, verranno selezionati solo i documenti di carico, scarico o inventario.

RIFERIMENTO DOCUMENTO TIPO – Sigla del documento nel quale è stato trasformato il documento che si desidera selezionare. I documenti che operano sul carico e scarico del magazzino e che vengono trasformati in altri di livello superiore mantengono, sulle transazioni dei movimenti, i riferimenti di ambedue i documenti.

PERIODO DAL – Verranno elaborati solo i documenti che sono stati trasformati in documenti aventi data maggiore o uguale a quella indicata. I documenti che operano sul carico e scarico del magazzino e che vengono trasformati in altri di livello superiore mantengono, sulle transazioni dei movimenti, i riferimenti di ambedue i documenti.

PERIODO AL – Verranno elaborati solo i documenti che sono stati trasformati in documenti aventi data minore o uguale a quella indicata. I documenti che operano sul carico e scarico del magazzino e che vengono trasformati in altri di livello superiore mantengono, sulle transazioni dei movimenti, i riferimenti di ambedue i documenti.

DAL NUMERO – Verranno elaborati solo i documenti che sono stati trasformati in documenti aventi numero maggiore o uguale a quella indicato. I documenti che operano sul carico e scarico del magazzino e che vengono trasformati in altri di livello superiore mantengono, sulle transazioni dei movimenti, i riferimenti di ambedue i documenti.

AL NUMERO – Verranno elaborati solo i documenti che sono stati trasformati in documenti aventi numero minore o uguale a quella indicato. I documenti che operano sul carico e scarico del magazzino e che vengono trasformati in altri di livello superiore mantengono, sulle transazioni dei movimenti, i riferimenti di ambedue i documenti.

SERIE – Serie del documento nel quale è stato trasformato il documento che si desidera selezionare. I documenti che operano sul carico e scarico del magazzino e che vengono trasformati in altri di livello superiore mantengono, sulle transazioni dei movimenti, i riferimenti di ambedue i documenti.

STORIA ORDINE SERIE – Serie dell'ordine o della matrice da cui sono stati generati i movimenti ai quali si vuole limitare la selezione.

STORIA ORDINE NUMERO – Numero dell'ordine o della matrice da cui sono stati generati i movimenti ai quali si vuole limitare la selezione.

CLI/FOR ZONA – Zona del cliente/fornitore, memorizzata sulla transazione all'emissione del documento, a cui si vuole limitare la selezione.

CAT.STAT – Categoria statistica del cliente/fornitore, memorizzata sulla transazione all'emissione del documento, a cui si vuole limitare la selezione.

Sulla maschera sono attivi i seguenti tasti Funzione:

F5 **Documenti.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata, attraverso la quale è possibile impostare quali sigle documento devono essere elaborate e quali no:

F6 **Intestatari.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare gli intestatari dei documenti a cui si vuole limitare la selezione:

CLI/FOR – Verranno elaborati solo i documenti aventi come cliente o fornitore il conto indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborati solo i documenti aventi come agente il conto indicato in questo campo.

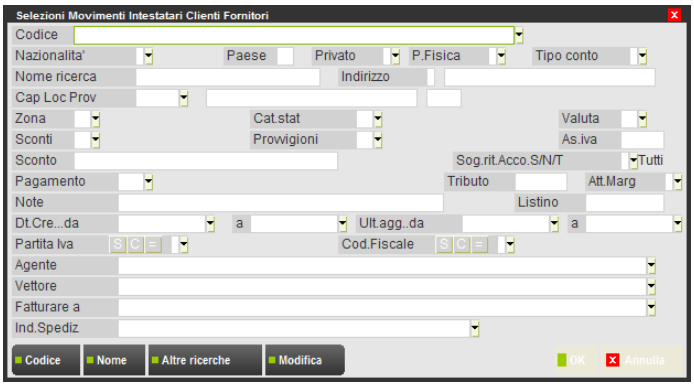
DESTINATARIO – Verranno elaborati solo i documenti aventi come destinatario il conto indicato in questo campo.

VETTORE – Verranno elaborati solo i documenti aventi come vettore il conto indicato in questo campo.

INDIRIZZO DI SPEDIZIONE – Verranno elaborati solo i documenti aventi l'indirizzo di spedizione indicato in questo campo.

Sulla maschera sono attivi i seguenti tasti Funzione:

F6 **Cli/For.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sul cliente/fornitore dei documenti:



CODICE – Verranno elaborati solo i documenti intestati al cliente/fornitore indicato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

SCONTI – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Sconti" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVVIGIONI – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provvigioni" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LISTINO – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Listino" impostato con uno dei valori indicati in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

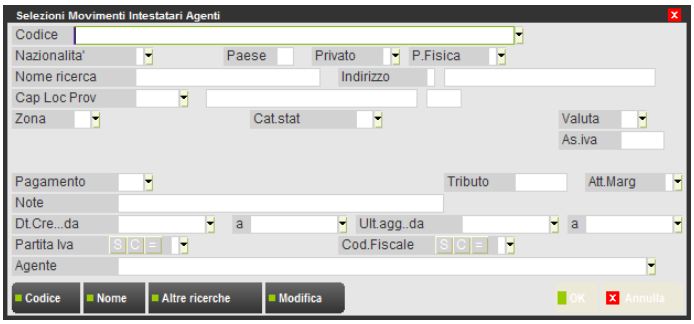
AGENTE – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

VETTORE – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Vettore" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

FATTURARE A – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Fatturare a" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO DI SPEDIZIONE – Verranno elaborati solo i documenti intestati a clienti/fornitori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo di spedizione" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

F7 **Agenti.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sull'agente dei documenti:



CODICE – Verranno elaborati solo i documenti intestati all'agente indicato in questo campo.

POSIZIONE – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella struttura gerarchica degli agenti, si trovano al livello impostato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

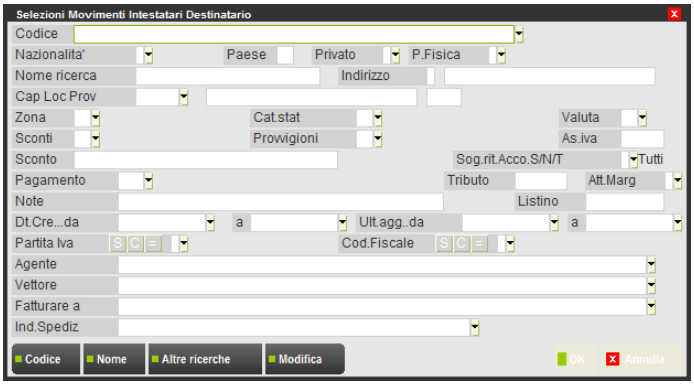
DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborati solo i documenti intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

Sh+F5 Destinatario.
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sul destinatario dei documenti:



CODICE – Verranno elaborati solo i documenti aventi il destinatario indicato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

SCONTI – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Sconti" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVVIGIONI – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provvigioni" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LISTINO – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Listino" impostato con uno dei valori indicati in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

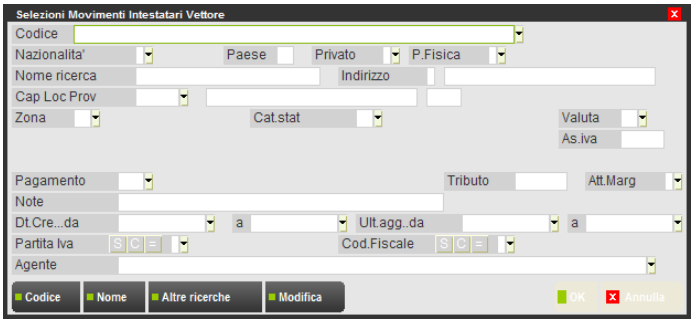
AGENTE – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

VETTORE – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Vettore" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

FATTURARE A – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Fatturare a" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO DI SPEDIZIONE – Verranno elaborati solo i documenti aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo di spedizione" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

F11 **Vettore.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sul vettore dei documenti:



CODICE – Verranno elaborati solo i documenti aventi il vettore indicato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

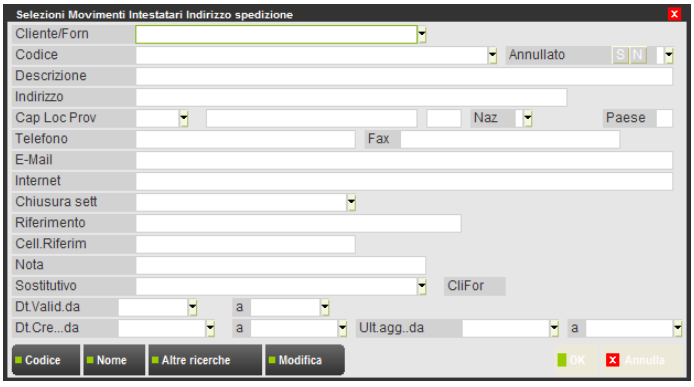
ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborati solo i documenti aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

Sh+F6 Indirizzo di spedizione.

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sull'indirizzo di spedizione:

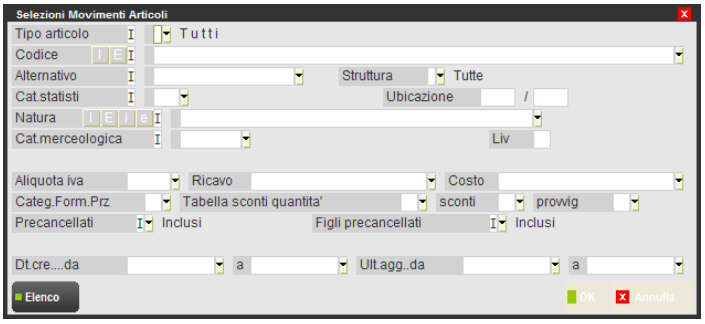


CODICE – Verranno elaborati solo i documenti aventi l'indirizzo di spedizione indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo i documenti aventi indirizzi di spedizione che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

Sh+F7 Articoli.

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sugli articoli dei documenti:



TIPO ARTICOLO – Tipo articolo a cui deve essere limitata la selezione.

CODICE – Codice dell'articolo al quale deve essere limitata la selezione. Caratteri '?' inseriti all'interno del codice assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

Esempi:

1234567 Viene selezionato solo l'articolo con codice 1234567;

12????? Vengono selezionati tutti gli articoli che hanno nelle prime due posizioni del codice i caratteri '12' e qualsiasi carattere da posizione 3 a 7.

ALTERNATIVO – Codice o parte di codice secondario al quale deve essere limitata la selezione. Caratteri '?' inseriti all'interno del codice assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

Esempio: AB???CD Vengono selezionati i soli articoli che nel codice secondario hanno i caratteri 'AB' nella prima e seconda posizione e i caratteri 'CD' nella sesta e settima posizione, indipendentemente dai caratteri presenti nelle posizioni 3, 4 e 5.

STRUTTURA – Numero di Struttura articoli a cui deve essere limitata la selezione. È attivo il tasto funzione F2 per agevolare la ricerca.

CATEGORIA STATISTICA – Categoria statistica dell'articolo alla quale deve essere limitata la selezione. Si apre una finestra di immissione in cui specificare fino a dieci categorie statistiche articolo (è disponibile il tasto F2 per visualizzare le eventuali descrizioni immesse nella relativa tabella di magazzino). Il primo carattere deve essere alfabetico e gli altri 2 numerici. Caratteri '?' inseriti all'interno della categoria assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

UBICAZIONE – Nell'elaborazione verranno inclusi solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ubicazione" impostato con lo stesso valore inserito in questo campo.

SOTTOUBICAZIONE – Nell'elaborazione verranno inclusi solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Sottoubicazione" impostato con lo stesso valore inserito in questo campo.

NATURA – Nell'elaborazione verranno inclusi gli articoli appartenenti alla Natura o alle Nature specificate in tale campo. Se non viene specificata nessuna Natura verranno considerati tutti gli articoli. E' attivo il tasto F2 che agevola la scelta delle Nature desiderate.

CATEGORIA MERCEOLOGICA – Nell'elaborazione verranno inclusi gli articoli appartenenti alla Categoria o alle Categorie merceologiche specificate in tale campo. Se non viene specificata nessuna Categoria verranno considerati tutti gli articoli. E' attivo il tasto F2 che agevola la scelta delle Categorie desiderate.

LIV – Il numero di livello indicato in tale campo definisce la profondità dei Gruppi Merceologici cui deve essere estesa la selezione. Se nel campo viene immesso " " vengono inclusi dalla selezione tutti i livelli definiti per il Gruppo Merceologico indicato nel campo precedente.

ALIQUOTA IVA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Aliquota iva" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

RICAVO – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ricavo" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

COSTO – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Costo" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

CATEGORIA FORMAZIONE PREZZI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria formazione prezzi" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

TABELLA SCONTI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Tabella sconti" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

TABELLA SCONTI QUANTITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Tabella sconti quantità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVVIGIONI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provvigioni" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INCLUDI ARTICOLI PRECANCELLATI – Questo parametro permette di scegliere se devono essere elaborati o meno gli articoli (non strutturati o padri di struttura) precancellati.

INCLUDI ARTICOLI FIGLI PRECANCELLATI – Questo parametro permette di scegliere se devono essere elaborati o meno gli articoli (figli di struttura) precancellati.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore o uguale a quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore o uguale a quello indicato in questo campo.

DATA ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore o uguale a quello indicato in questo campo.

DATA ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore o uguale a quello indicato in questo campo.

Sulla maschera è attivo il seguente tasto Funzione:

F6 **Fornitori.**

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sui fornitori degli articoli presenti nei documenti:

POSIZIONE – Questo campo indica quale dei tre fornitori anagrafici dell'articolo deve soddisfare tutte le condizioni impostate tramite gli altri parametri di selezione affinché l'articolo venga elaborato. Se non viene indicato nessun valore, affinché l'articolo venga elaborato, basta che uno qualsiasi dei tre fornitori soddisfi tutte le condizioni.

CODICE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno il campo "Fornitore" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

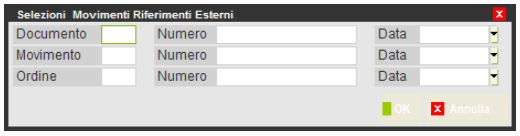
DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

F7 **Riferimenti esterni.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sui riferimenti esterni dei documenti:



Questa videata, composta da tre diverse righe, permette di impostare i valori di scelta per selezionare i movimenti tramite i riferimenti esterni, e cioè quei dati, immessi manualmente, che permettono di legare i riferimenti documenti del cliente/fornitore al numero documento interno (vedi paragrafo "Riferimenti esterni dei documenti" nel capitolo "Emissione revisione documenti"). Se si desidera effettuare una selezione dei movimenti tramite i riferimenti esterni occorre utilizzare questi campi nel seguente modo:

- Se si intende selezionare il documento presente in archivio si utilizza la riga DOCUMENTO (ad esempio si utilizza questa riga per selezionare una fattura o una bolla non ancora fatturata);
- Se si intende selezionare il documento precedente presente in archivio, si utilizza la riga MOVIMENTO (ad esempio si utilizza questa riga per selezionare una bolla fatturata);
- Se si intende selezionare il documento derivato da ordini, si utilizza la riga ORDINI (ad esempio si utilizza questa riga per selezionare una bolla fatturata o una fattura o una bolla da fatturare, ma tutte derivate da stesso ordine).

DOCUMENTO – Sigla documento da selezionare. È accettato anche il carattere "?" che indica qualsiasi carattere nella posizione.

NUMERO – Numero documento (alfanumerico) da selezionare. È accettato anche il carattere "?" che indica qualsiasi carattere nella posizione.

DATA – Data del documento da selezionare.

MOVIMENTO – Sigla documento da selezionare. È accettato anche il carattere "?" che indica qualsiasi carattere nella posizione.

NUMERO – Numero documento (alfanumerico) da selezionare. È accettato anche il carattere "?" che indica qualsiasi carattere nella posizione.

DATA – Data del documento da selezionare.

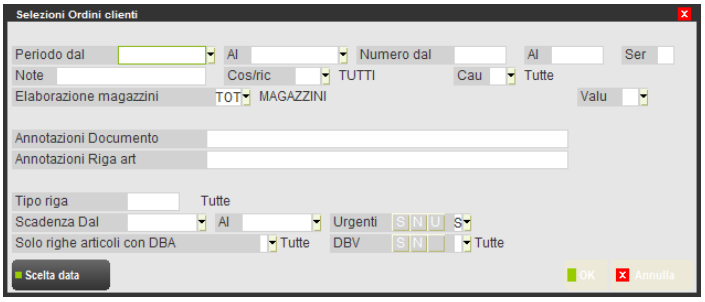
ORDINE – Sigla ordine da selezionare. È accettato anche il carattere "?" che indica qualsiasi carattere nella posizione.

NUMERO – Numero ordine (alfanumerico) da selezionare. È accettato anche il carattere "?" che indica qualsiasi carattere nella posizione.

DATA – Data dell'ordine da selezionare.

F7 Selezioni Ordini Clienti.

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sugli ordini clienti:



PERIODO DAL – È accettata una qualunque data tra quelle degli anni gestiti dal programma. Verranno elaborati solo gli ordini cliente con data maggiore o uguale a quella indicata.

PERIODO AL – È accettata una qualunque data tra quelle degli anni gestiti dal programma. Verranno elaborati solo gli ordini cliente con data minore o uguale a quella indicata.

NUMERO DAL – Verranno elaborati solo gli ordini cliente con numero maggiore o uguale a quello indicato.

NUMERO AL – Verranno elaborati solo gli ordini cliente con numero minore o uguale a quello indicato.

SERIE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente con serie uguale a quella indicata.

NOTE – Verranno selezionati solo gli ordini cliente che nel campo "Note" presentano i caratteri inseriti in questo campo. E' possibile utilizzare il carattere "?" che assume il significato di "qualsiasi carattere in quella posizione".

COSTO/RICAVO – Verranno selezionati solo gli ordini cliente che nel campo "Costo/Ricavo" presentano il valore inserito in questo campo.

CAUSALE – Verranno selezionati solo gli ordini cliente che nel campo "Causale" presentano il valore inserito in questo campo.

ELABORAZIONE MAGAZZINI – Verranno selezionati solo gli ordini cliente che nel campo "Magazzino" presentano il valore inserito in questo campo.

VALUTA – Verranno selezionati solo gli ordini cliente valorizzati con la valuta inserita in questo campo.

ANNOTAZIONI DOCUMENTO – Verranno selezionati solo gli ordini cliente che presentano un'annotazione documento (riga descrittiva non preceduta da alcun articolo) uguale a quella inserita in questo campo. Viene accettato anche il carattere '?' (che sta ad indicare qualsiasi carattere in quella posizione).

ANNOTAZIONI RIGA ARTICOLO – Negli ordini cliente verranno selezionati solo gli articoli che presentano un'annotazione articolo (riga descrittiva che sta sotto all'articolo) uguale a quella inserita in questo campo. Viene accettato anche il carattere '?' (che sta ad indicare qualsiasi carattere in quella posizione).

TIPO RIGA – Negli ordini cliente verranno selezionate solo le righe dei tipi indicati in questo campo. I tipi ammessi sono E, S, F, L, B, N. Non indicando nessun tipo, saranno selezionate le righe di tutti i tipi.

SCADENZA DAL – Negli ordini cliente verranno selezionate solo le righe aventi scadenza maggiore o uguale a quella indicata.

SCADENZA AL – Negli ordini cliente verranno selezionate solo le righe aventi scadenza minore o uguale a quella indicata.

URGENTI – Accetta tre valori:
S = le righe con scadenza urgente vengono selezionate insieme a quelle con data di scadenza;
N = le righe con scadenza urgente non vengono selezionate;
U = le righe con scadenza urgente vengono selezionate, ma non quelle con data di scadenza.

SOLO RIGHE ARTICOLI CON DBA – Accetta tre valori:
"S" = vengono selezionate solo le righe con articoli possessori di DBA;
"N" = vengono selezionate solo le righe con articoli non possessori di DBA;
" " = vengono selezionate sia le righe con articoli possessori di DBA che quelle con articoli non possessori di DBA.

SOLO RIGHE ARTICOLI CON DBV – Accetta tre valori:
"S" = vengono selezionate solo le righe con articoli possessori di DBV;
"N" = vengono selezionate solo le righe con articoli non possessori di DBV;
" " = vengono selezionate sia le righe con articoli possessori di DBV che quelle con articoli non possessori di DBV.

Sulla maschera sono attivi i seguenti tasti Funzione:

F5 **Documenti.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata, attraverso la quale è possibile impostare quali sigle documento devono essere elaborate e quali no:

F6 **Intestatari.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare gli intestatari degli ordini cliente a cui si vuole limitare la selezione:

CLI/FOR – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi come cliente il conto indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi come agente il conto indicato in questo campo.

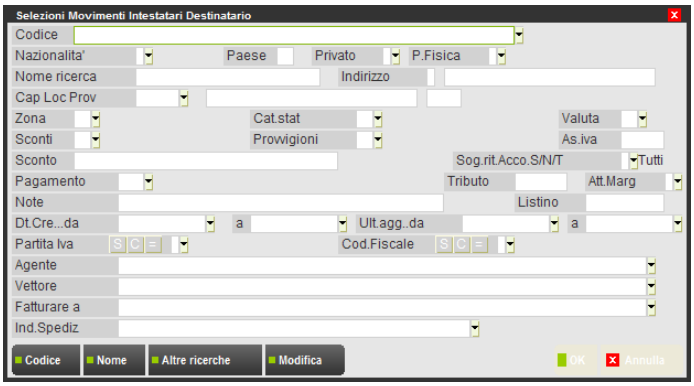
DESTINATARIO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi come destinatario il conto indicato in questo campo.

VETTORE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi come vettore il conto indicato in questo campo.

INDIRIZZO DI SPEDIZIONE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi l'indirizzo di spedizione indicato in questo campo.

Sulla maschera sono attivi i seguenti tasti Funzione:

F6 **Cli/For.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sul cliente degli ordini cliente:



CODICE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati al cliente indicato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

SCONTI – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Sconti" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVVIGIONI – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provvigioni" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LISTINO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Listino" impostato con uno dei valori indicati in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

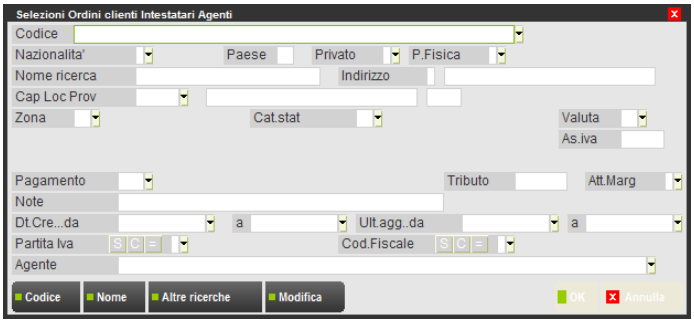
AGENTE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

VETTORE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Vettore" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

FATTURARE A – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Fatturare a" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO DI SPEDIZIONE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati a clienti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo di spedizione" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

F7 **Agenti.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sull'agente degli ordini cliente:



CODICE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati all'agente indicato in questo campo.

POSIZIONE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella struttura gerarchica degli agenti, si trovano al livello impostato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

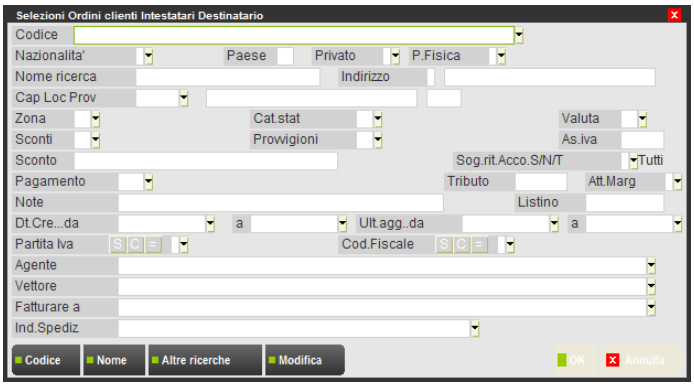
ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente intestati ad agenti che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

Sh+F5 Destinatario.

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sul destinatario degli ordini cliente:



CODICE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi il destinatario indicato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

SCONTI – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Sconti" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVVIGIONI – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provvigioni" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LISTINO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Listino" impostato con uno dei valori indicati in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

VETTORE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Vettore" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

FATTURARE A – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Fatturare a" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO DI SPEDIZIONE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi destinatari che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo di spedizione" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

F11 **Vettore.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sul vettore degli ordini cliente:

CODICE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi il vettore indicato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

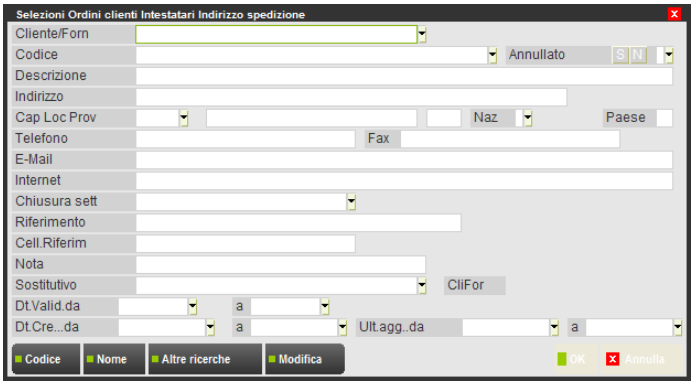
ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi vettori che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

Sh+F6 Indirizzo di spedizione.

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sull'indirizzo di spedizione degli ordini cliente:

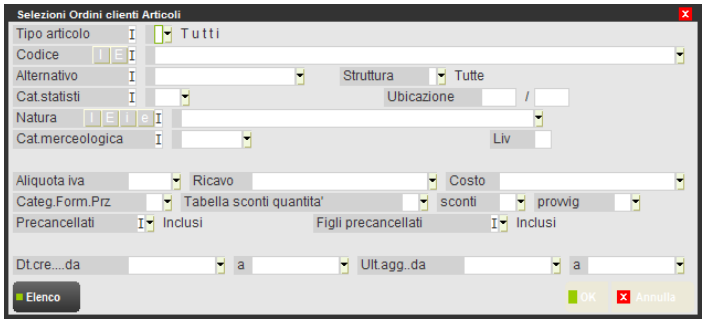


CODICE – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi l'indirizzo di spedizione indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo gli ordini cliente aventi indirizzi di spedizione che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

Sh+F7 Articoli.

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sugli articoli degli ordini cliente:



TIPO ARTICOLO – Tipo articolo a cui deve essere limitata la selezione.

CODICE – Codice dell'articolo al quale deve essere limitata la selezione. Caratteri '?' inseriti all'interno del codice assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

Esempi:

1234567 Viene selezionato solo l'articolo con codice 1234567;

12????? Vengono selezionati tutti gli articoli che hanno nelle prime due posizioni del codice i caratteri '12' e qualsiasi carattere da posizione 3 a 7.

ALTERNATIVO – Codice o parte di codice secondario al quale deve essere limitata la selezione. Caratteri '?' inseriti all'interno del codice assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

Esempio: AB???CD Vengono selezionati i soli articoli che nel codice secondario hanno i caratteri 'AB' nella prima e seconda posizione e i caratteri 'CD' nella sesta e settima posizione, indipendentemente dai caratteri presenti nelle posizioni 3, 4 e 5.

STRUTTURA – Numero di Struttura articoli a cui deve essere limitata la selezione. È attivo il tasto funzione F2 per agevolare la ricerca.

CATEGORIA STATISTICA – Categoria statistica dell'articolo alla quale deve essere limitata la selezione. Si apre una finestra di immissione in cui specificare fino a dieci categorie statistiche articolo (è disponibile il tasto F2 per visualizzare le eventuali descrizioni immesse nella relativa tabella di magazzino). Il primo carattere deve essere alfabetico e gli altri 2 numerici. Caratteri '?' inseriti all'interno della categoria assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

UBICAZIONE – Nell'elaborazione verranno inclusi solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ubicazione" impostato con lo stesso valore inserito in questo campo.

SOTTOUBICAZIONE – Nell'elaborazione verranno inclusi solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Sottoubicazione" impostato con lo stesso valore inserito in questo campo.

NATURA – Nell'elaborazione verranno inclusi gli articoli appartenenti alla Natura o alle Nature specificate in tale campo. Se non viene specificata nessuna Natura verranno considerati tutti gli articoli. E' attivo il tasto F2 che agevola la scelta delle Nature desiderate.

CATEGORIA MERCEOLOGICA – Nell'elaborazione verranno inclusi gli articoli appartenenti alla Categoria o alle Categorie merceologiche specificate in tale campo. Se non viene specificata nessuna Categoria verranno considerati tutti gli articoli. E' attivo il tasto F2 che agevola la scelta delle Categorie desiderate.

LIV – Il numero di livello indicato in tale campo definisce la profondità dei Gruppi Merceologici cui deve essere estesa la selezione. Se nel campo viene immesso " " vengono inclusi dalla selezione tutti i livelli definiti per il Gruppo Merceologico indicato nel campo precedente.

ALIQUOTA IVA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Aliquota iva" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

RICAVO – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ricavo" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

COSTO – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Costo" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

CATEGORIA FORMAZIONE PREZZI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria formazione prezzi" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

TABELLA SCONTI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Tabella sconti" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

TABELLA SCONTI QUANTITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Tabella sconti quantità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVVIGIONI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provvigioni" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INCLUDI ARTICOLI PRECANCELLATI – Questo parametro permette di scegliere se devono essere elaborati o meno gli articoli (non strutturati o padri di struttura) precancellati.

INCLUDI ARTICOLI FIGLI PRECANCELLATI – Questo parametro permette di scegliere se devono essere elaborati o meno gli articoli (figli di struttura) precancellati.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore o uguale a quello indicato in questo campo.

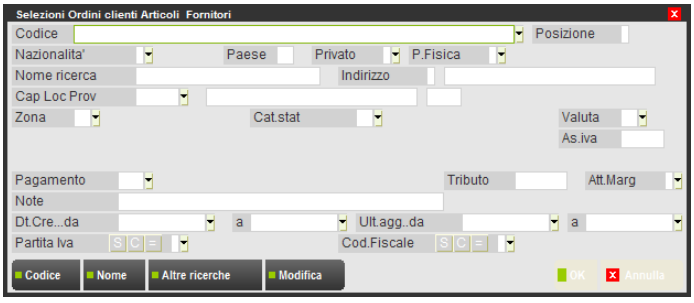
DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore o uguale a quello indicato in questo campo.

DATA ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore o uguale a quello indicato in questo campo.

DATA ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore o uguale a quello indicato in questo campo.

Sulla maschera è attivo il seguente tasto Funzione:

F6 **Fornitori.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sui fornitori degli articoli presenti negli ordini cliente:



POSIZIONE – Questo campo indica quale dei tre fornitori anagrafici dell'articolo deve soddisfare tutte le condizioni impostate tramite gli altri parametri di selezione affinché l'articolo venga elaborato. Se non viene indicato nessun valore, affinché l'articolo venga elaborato, basta che uno qualsiasi dei tre fornitori soddisfi tutte le condizioni.

CODICE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno il campo "Fornitore" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

F7 **Riferimenti esterni.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sui riferimenti esterni degli ordini cliente:

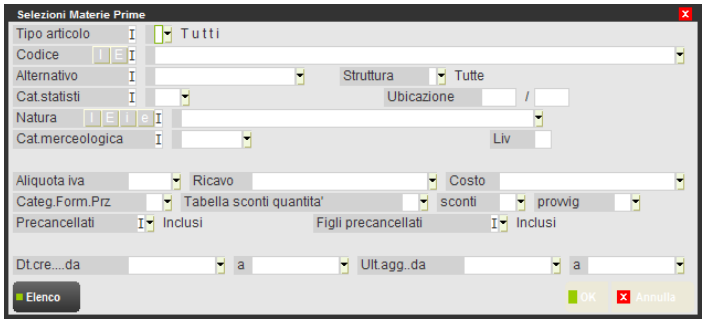
DOCUMENTO – Sigla documento da selezionare. È accettato anche il carattere "?" che indica qualsiasi carattere nella posizione.

NUMERO – Numero documento (alfanumerico) da selezionare. È accettato anche il carattere "?" che indica qualsiasi carattere nella posizione.

DATA – Data del documento da selezionare.

F8 Selezioni Materie Prime

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sulle materie prime:



TIPO ARTICOLO – Tipo articolo a cui deve essere limitata la selezione.

CODICE – Codice dell'articolo al quale deve essere limitata la selezione. Caratteri '?' inseriti all'interno del codice assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

Esempi:

1234567 Viene selezionato solo l'articolo con codice 1234567.

12????? Vengono selezionati tutti gli articoli che hanno nelle prime due posizioni del codice i caratteri '12' e qualsiasi carattere da posizione 3 a 7.

ALTERNATIVO – Codice o parte di codice secondario al quale deve essere limitata la selezione. Caratteri '?' inseriti all'interno del codice assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

Esempio: AB???CD Vengono selezionati i soli articoli che nel codice secondario hanno i caratteri 'AB' nella prima e seconda posizione e i caratteri 'CD' nella sesta e settima posizione, indipendentemente dai caratteri presenti nelle posizioni 3, 4 e 5.

STRUTTURA – Numero di Struttura articoli a cui deve essere limitata la selezione. È attivo il tasto funzione F2 per agevolare la ricerca.

CATEGORIA STATISTICA – Categoria statistica dell'articolo alla quale deve essere limitata la selezione. Si apre una finestra di immissione in cui specificare fino a dieci categorie statistiche articolo (è disponibile il tasto F2 per visualizzare le eventuali descrizioni immesse nella relativa tabella di magazzino). Il primo carattere deve essere alfabetico e gli altri 2 numerici. Caratteri '?' inseriti all'interno della categoria assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

UBICAZIONE – Nell'elaborazione verranno inclusi solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ubicazione" impostato con lo stesso valore inserito in questo campo.

SOTTOUBICAZIONE – Nell'elaborazione verranno inclusi solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Sottoubicazione" impostato con lo stesso valore inserito in questo campo.

NATURA – Nell'elaborazione verranno inclusi gli articoli appartenenti alla Natura o alle Nature specificate in tale campo. Se non viene specificata nessuna Natura verranno considerati tutti gli articoli. E' attivo il tasto F2 che agevola la scelta delle Nature desiderate.

CATEGORIA MERCEOLOGICA – Nell'elaborazione verranno inclusi gli articoli appartenenti alla Categoria o alle Categorie merceologiche specificate in tale campo. Se non viene specificata nessuna Categoria verranno considerati tutti gli articoli. E' attivo il tasto F2 che agevola la scelta delle Categorie desiderate.

LIV – Il numero di livello indicato in tale campo definisce la profondità dei Gruppi Merceologici cui deve essere estesa la selezione. Se nel campo viene immesso " " vengono inclusi dalla selezione tutti i livelli definiti per il Gruppo Merceologico indicato nel campo precedente.

ALIQUOTA IVA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Aliquota iva" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

RICAVO – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ricavo" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

COSTO – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Costo" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

CATEGORIA FORMAZIONE PREZZI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria formazione prezzi" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

TABELLA SCONTI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Tabella sconti" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

TABELLA SCONTI QUANTITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Tabella sconti quantità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVVIGIONI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provvigioni" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INCLUDI ARTICOLI PRECANCELLATI – Questo parametro permette di scegliere se devono essere elaborati o meno gli articoli (non strutturati o padri di struttura) precancellati.

INCLUDI ARTICOLI FIGLI PRECANCELLATI – Questo parametro permette di scegliere se devono essere elaborati o meno gli articoli (figli di struttura) precancellati.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore o uguale a quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore o uguale a quello indicato in questo campo.

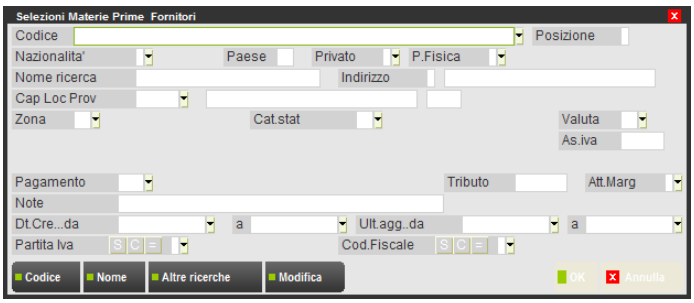
DATA ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore o uguale a quello indicato in questo campo.

DATA ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore o uguale a quello indicato in questo campo.

Sulla maschera è attivo il seguente tasto Funzione:

F6 Fornitori.

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sui fornitori delle materie prime:



POSIZIONE – Questo campo indica quale dei tre fornitori anagrafici dell'articolo deve soddisfare tutte le condizioni impostate tramite gli altri parametri di selezione affinché l'articolo venga elaborato. Se non viene indicato nessun valore, affinché l'articolo venga elaborato, basta che uno qualsiasi dei tre fornitori soddisfi tutte le condizioni.

CODICE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno il campo "Fornitore" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

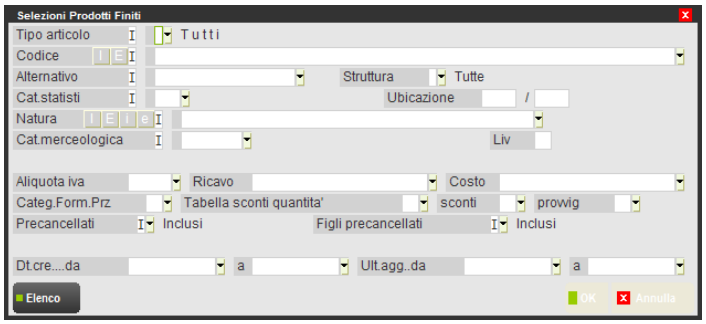
ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

F8 Selezioni Prodotto Finito

Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sui prodotti finiti:



TIPO ARTICOLO – Tipo articolo a cui deve essere limitata la selezione.

CODICE – Codice dell'articolo al quale deve essere limitata la selezione. Caratteri '?' inseriti all'interno del codice assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

Esempi:

1234567 Viene selezionato solo l'articolo con codice 1234567;

12????? Vengono selezionati tutti gli articoli che hanno nelle prime due posizioni del codice i caratteri '12' e qualsiasi carattere da posizione 3 a 7.

ALTERNATIVO – Codice o parte di codice secondario al quale deve essere limitata la selezione. Caratteri '?' inseriti all'interno del codice assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

Esempio: AB???CD Vengono selezionati i soli articoli che nel codice secondario hanno i caratteri 'AB' nella prima e seconda posizione e i caratteri 'CD' nella sesta e settima posizione, indipendentemente dai caratteri presenti nelle posizioni 3, 4 e 5.

STRUTTURA – Numero di Struttura articoli a cui deve essere limitata la selezione. È attivo il tasto funzione F2 per agevolare la ricerca.

CATEGORIA STATISTICA – Categoria statistica dell'articolo alla quale deve essere limitata la selezione. Si apre una finestra di immissione in cui specificare fino a dieci categorie statistiche articolo (è disponibile il tasto F2 per visualizzare le eventuali descrizioni immesse nella relativa tabella di magazzino). Il primo carattere deve essere alfabetico e gli altri 2 numerici. Caratteri '?' inseriti all'interno della categoria assumono il significato di 'qualunque carattere nella posizione.

UBICAZIONE – Nell'elaborazione verranno inclusi solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ubicazione" impostato con lo stesso valore inserito in questo campo.

SOTTOUBICAZIONE – Nell'elaborazione verranno inclusi solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Sottoubicazione" impostato con lo stesso valore inserito in questo campo.

NATURA – Nell'elaborazione verranno inclusi gli articoli appartenenti alla Natura o alle Nature specificate in tale campo. Se non viene specificata nessuna Natura verranno considerati tutti gli articoli. E' attivo il tasto F2 che agevola la scelta delle Nature desiderate.

CATEGORIA MERCEOLOGICA – Nell'elaborazione verranno inclusi gli articoli appartenenti alla Categoria o alle Categorie merceologiche specificate in tale campo. Se non viene specificata nessuna Categoria verranno considerati tutti gli articoli. E' attivo il tasto F2 che agevola la scelta delle Categorie desiderate.

LIV – Il numero di livello indicato in tale campo definisce la profondità dei Gruppi Merceologici cui deve essere estesa la selezione. Se nel campo viene immesso " " vengono inclusi dalla selezione tutti i livelli definiti per il Gruppo Merceologico indicato nel campo precedente.

ALIQUOTA IVA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Aliquota iva" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

RICAVO – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Ricavo" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

COSTO – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Costo" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

CATEGORIA FORMAZIONE PREZZI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Categoria formazione prezzi" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

TABELLA SCONTI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Tabella sconti" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

TABELLA SCONTI QUANTITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Tabella sconti quantità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVVIGIONI – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Provvigioni" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INCLUDI ARTICOLI PRECANCELLATI – Questo parametro permette di scegliere se devono essere elaborati o meno gli articoli (non strutturati o padri di struttura) precancellati.

INCLUDI ARTICOLI FIGLI PRECANCELLATI – Questo parametro permette di scegliere se devono essere elaborati o meno gli articoli (figli di struttura) precancellati.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore o uguale a quello indicato in questo campo.

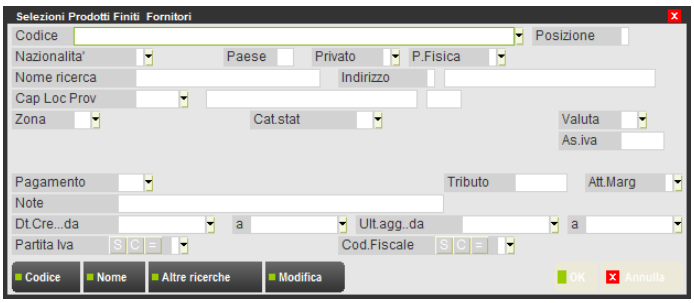
DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data creazione" impostato con un valore minore o uguale a quello indicato in questo campo.

DATA ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore o uguale a quello indicato in questo campo.

DATA ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli articoli che, nella propria anagrafica, hanno il campo "Data ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore o uguale a quello indicato in questo campo.

Sulla maschera è attivo il seguente tasto Funzione:

F6 **Fornitori.**
Alla pressione del tasto viene visualizzata la maschera di seguito illustrata per impostare i parametri di selezione sui fornitori del prodotto finito:



POSIZIONE – Questo campo indica quale dei tre fornitori anagrafici dell'articolo deve soddisfare tutte le condizioni impostate tramite gli altri parametri di selezione affinché l'articolo venga elaborato. Se non viene indicato nessun valore, affinché l'articolo venga elaborato, basta che uno qualsiasi dei tre fornitori soddisfi tutte le condizioni.

CODICE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno il campo "Fornitore" impostato con lo stesso conto indicato in questo campo.

NAZIONALITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Nazionalità" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAESE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Paese" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PRIVATO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Privato" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PERSONA FISICA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Persona fisica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOME RICERCA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Nome ricerca" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

INDIRIZZO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Indirizzo" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CAP – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Cap" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

LOCALITA' – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Località" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PROVINCIA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Provincia" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

ZONA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Zona" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

CATEGORIA STATISTICA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Categoria statistica" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

PAGAMENTO – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Pagamento" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

NOTE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Note" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE DA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Data creazione" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

DATA CREAZIONE A – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Data creazione" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO DA – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore maggiore di quello indicato in questo campo.

ULTIMO AGGIORNAMENTO A – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Ultimo aggiornamento" impostato con un valore minore di quello indicato in questo campo.

AGENTE – Verranno elaborati solo gli articoli che hanno un fornitore che, nella propria anagrafica, ha il campo "Agente" impostato con lo stesso valore indicato in questo campo.

FILTRI DI SELEZIONE

I filtri di selezione si suddividono in tre macro attività:

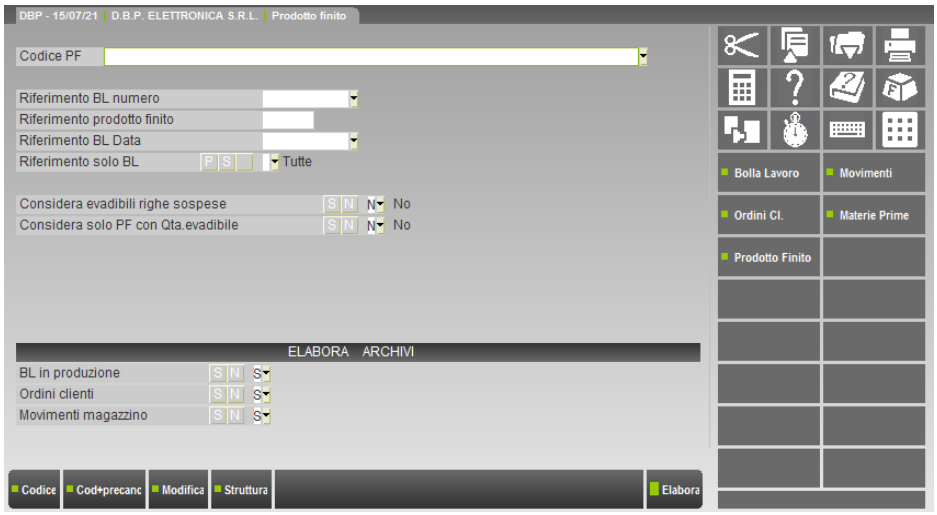
La prima attività è relativa alla finestra base che appare all'avvio della funzione; i valori impostati sono prioritari sulle impostazioni inserite nei pulsanti a destra della finestra, cioè se viene inserito il "Riferimento BL numero", sarà elaborata solo quella bolla di lavorazione eventualmente filtri inseriti nei pulsanti "Materie Prime" e/o "Prodotto Finito", effettuerà un filtro maggiore sul numero di bolla elaborato, tutte le altre informazioni saranno ignorate.

La seconda attività riguarda esclusivamente i pulsanti "Materie Prime", "Prodotto Finito". Questi due filtri di selezioni sono trasversali a tutti gli archivi, cioè impostato un qualunque valore nei filtri saranno attivi per tutti gli archivi elaborati.

La terza attività è relativa ai pulsanti "Bolla Lavoro", "Movimenti", "Ordini CL", questi filtri sono attivi sui singoli archivi ed eseguono una filtraggio delle informazioni soltanto su essi, cioè non escludono i prodotti finiti elaborati ma escludono dalla visualizzazione le informazioni relative all'archivio.

Esempio:

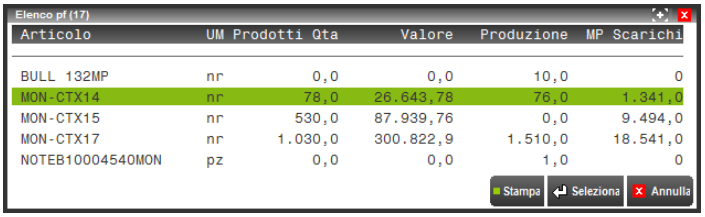
Impostato un filtro su ordini clienti effettuerà un filtraggio delle informazioni solo sull'archivio Ordini. Elaborati gli archivi BL e Movimenti i prodotti finiti saranno elencati tutti a prescindere dal filtro degli ordini.



Inclusione o esclusione degli archivi determina già un filtro delle informazioni che vogliono essere elaborate.

ELABORAZIONE

Impostati i parametri di selezione, alla conferma della finestra tramite la pressione del tasto F10, vengono elaborati tutti i movimenti di magazzino interessati nel periodo di elaborazione, viene elaborato tutto l'archivio delle bolle di lavorazione e l'archivio degli ordini e viene proposta la finestra "elenco pf" di seguito illustrata.


Elenco pf (17)
Articolo UM Prodotti Qta Valore Produzione MP Scarichi
BULL 132MP nr 0,0 0,0 10,0 0
MON-CTX14 nr 78,0 26.643,78 76,0 1.341,0
MON-CTX15 nr 530,0 87.939,76 0,0 9.494,0
MON-CTX17 nr 1.030,0 300.822,9 1.510,0 18.541,0
NOTEB10004540MON pz 0,0 0,0 1,0 0
Stampa
Seleziona
Annulla

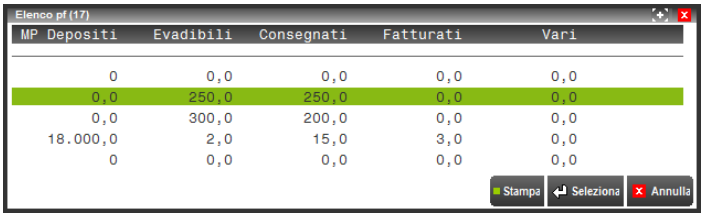
Questa maschera elenca tutti i prodotti finiti che sono stati elaborati; per ognuno di essi sono visualizzate una serie di informazioni variabili sulla base della selezione di partenza; nel default dei parametri impostati i dati visualizzati sono:

il codice del prodotto finito, la sua unità di misura, la quantità prodotta di tale articolo, il suo valore complessivo e la quantità ancora in produzione, scorrendo la finestra con la freccia verso destra sarà possibile visualizzare il valore delle materie prime scaricate, il valore dei depositi effettuati, le quantità evadibili del prodotto finito e la dicitura vari dove vengono conteggiati tutti i restanti codici articolo prodotto finito non rientranti in una elaborazione standard, come mostrato dalla finestra di seguito illustrata.

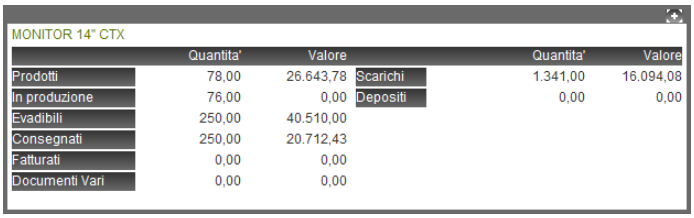
> ***NOTA BENE**: gli ordini fornitori non sono mai conteggiati e visualizzati in tale finestra, sono esclusi dall'elaborazione tutti i documenti di carico materie prime effettuati con documenti provenienti anche dal modulo produzione bolla di lavoro.*

Esempio:

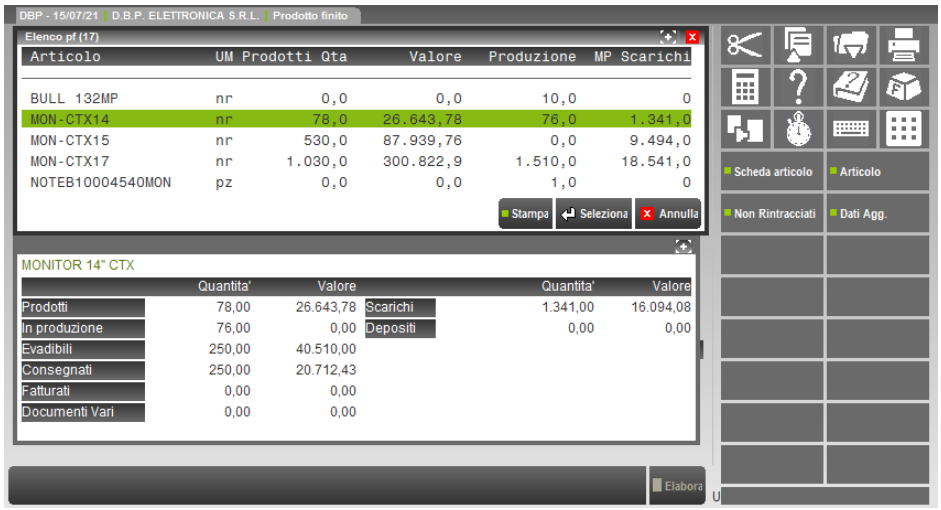
Se a seguito di una bolla di lavorazione viene generato, invece del documento standard di carico CL, un diverso documento di carico (tipo un RC), la quantità del prodotto finito verrà visualizzata sotto la dicitura “VARI”.



La finestra elenco dei prodotti finiti può essere visualizzata in altra forma tramite la pressione del pulsante "Dati Agg."(dati aggiuntivi) F2:

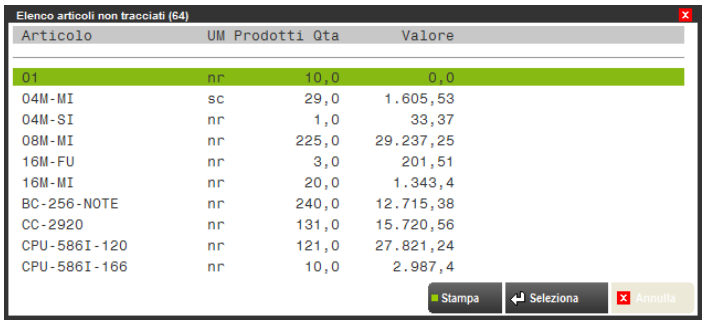

MONITOR 14" CTX
Quantita' Valore Quantita' Valore
Prodotti 78,00 26.643,78 Scarichi 1.341,00 16.094,08
In produzione 76,00 0,00 Depositi 0,00 0,00
Evadibili 250,00 40.510,00
Consegnati 250,00 20.712,43
Fatturati 0,00 0,00
Documenti Vari 0,00 0,00

Tramite questa finestra tutte le informazioni precedentemente descritte sono visualizzate con l'aggiunta delle quantità relative agli scarichi e ai depositi.

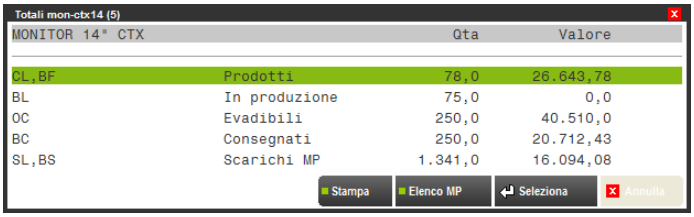


F6 **Non Rintracciati** – Elaborando tutta la base dati, e soltanto in questo caso, è presente il tasto F6 Non tracciati, questa funzionalità elenca tutti i codici articolo materia prima o Prodotto finito che non hanno nessuna rintracciabilità all'interno della base dati.

Esempio: SL fatti da bolle di lavorazione che non hanno eseguito il documento di carico e sono stati cancellati.



Scelto il prodotto finito che si vuole analizzare, tramite la pressione del tasto Invio verrà visualizzata la maschera dei totali di seguito illustrata:

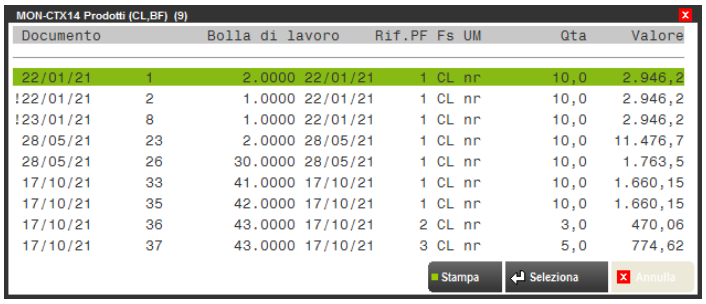


In essa sono riportati tutti i documenti che sono stati elaborati per il codice articolo prodotto finito in esame; per ognuno dei documenti la finestra mostra raggruppate le informazioni relative alla quantità e al valore.

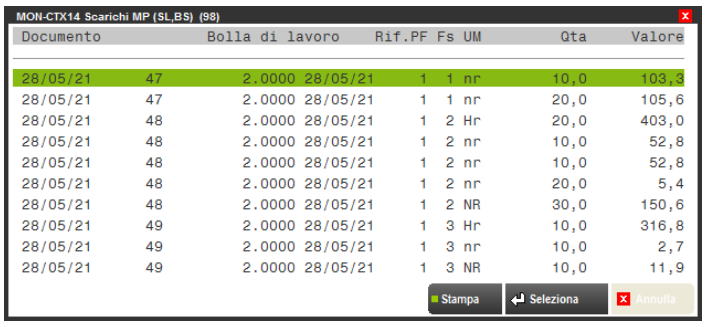
Le informazioni visualizzate rappresentano sempre un totale, a meno che nella maschera di partenza dei parametri di selezione, non si sia richiesto di interrogare le movimentazioni di un singolo prodotto finito.

Scelti i documenti che si vogliono elaborare tramite la pressione del tasto invio viene visualizzata la relativa maschera di dettaglio.

Dettaglio documenti CL,BF



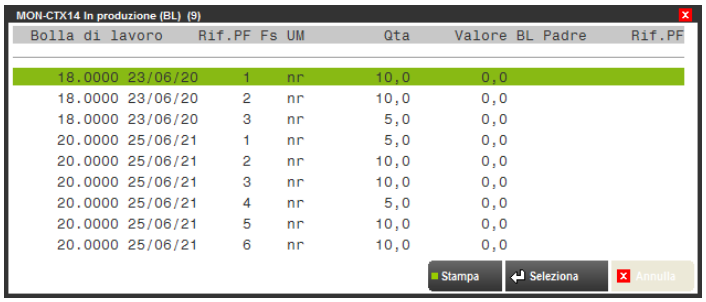
Dettaglio documenti SL,BS



Dettaglio documenti OC

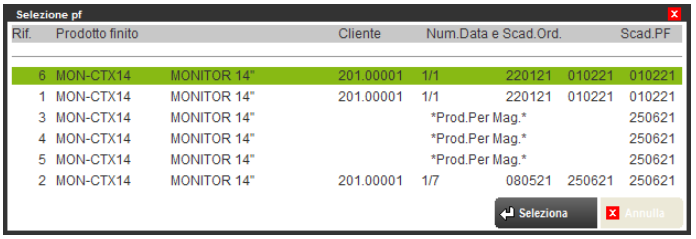
MON-CTX14 Evadibili (OC) (1)
Documento Bolla di lavoro Rif.PF Fs UM Qta Valore
24/01/21 1/4 10.0000 23/01/21 3 CL nr 250,0 40.510,0
Stampa
Seleziona
Annulla

Dettaglio documenti BL

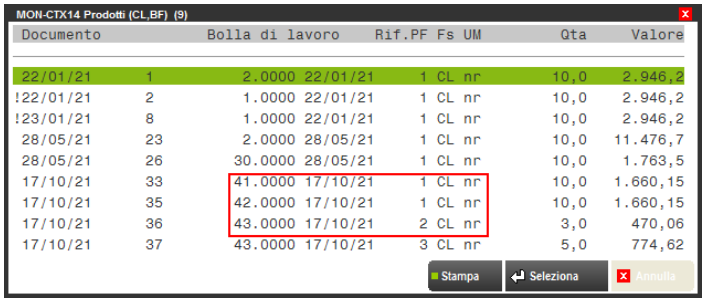


Per ognuno dei dettagli scelti verrà aperto, tramite la pressione del tasto Invio, il relativo documento che ha generato la visualizzazione.

Solo per i documenti BL, tramite la pressione del tasto Invio, invece della visualizzazione del documento verranno visualizzati i prodotti finiti presente nella BL, come di seguito illustrato:

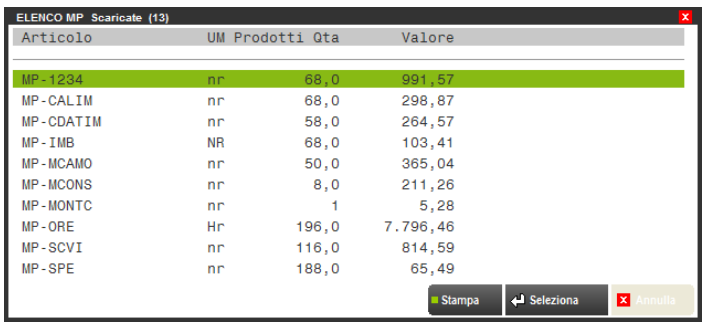

Selezione pf
Rif. Prodotto finito Cliente Num.Data e Scad.Ord. Scad.PF
6 MON-CTX14 MONITOR 14" 201.00001 1/1 220121 010221 010221
1 MON-CTX14 MONITOR 14" 201.00001 1/1 220121 010221 010221
3 MON-CTX14 MONITOR 14" *Prod.Per Mag.* 250621
4 MON-CTX14 MONITOR 14" *Prod.Per Mag.* 250621
5 MON-CTX14 MONITOR 14" *Prod.Per Mag.* 250621
2 MON-CTX14 MONITOR 14" 201.00001 1/7 080521 250621 250621
Seleziona
Annulla

L'elaborazione delle informazioni presenti all'interno della base dati avviene tramite la lettura di una chiave relativa al prodotto finito selezionato, questa è composta dal riferimento prodotto finito, dal numero della bolla di lavoro e dalla sua data, come evidenziato dalla maschera di seguito illustrata.



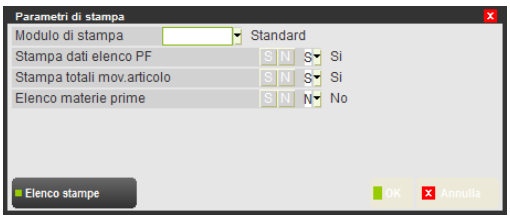
Nelle varie finestre di dettaglio è possibile visualizzare la tracciabilità del prodotto finito ed in quelle dove è visualizzato un qualunque codice articolo si può accedere alla relativa anagrafica.

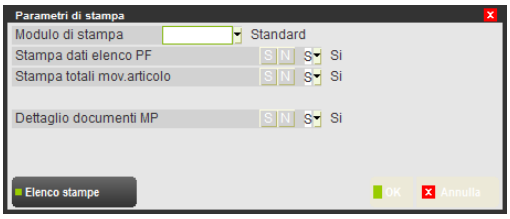
F5 **MP Rif. PF –** Tramite la pressione di questo tasto si potranno visualizzare le materie prime utilizzate per il prodotto finito selezionato, come di seguito illustrato



Ad eccezione della finestra dei totali, in cui sono visualizzate tutte le materie prime utilizzate per il codice articolo prodotto finito.

F11 **Stampa** – La funzione di stampa prevede varie funzionalità a seconda della finestra di partenza, cioè in base al dettaglio di navigazione delle finestre potranno essere stampati anche gli elenchi presenti nelle finestre precedentemente visualizzate; sono di seguito illustrate due maschere che comprendono tutte le opzioni:





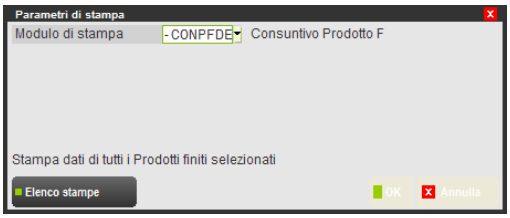
STAMPA DATI ELENCO PF – Vengono stampati anche i dati elencati nella finestra dei prodotti finiti.

STAMPA TOTALI MOVIMENTI ARTICOLO – Vengono stampati anche i dati elencati nella finestra dei Totali.

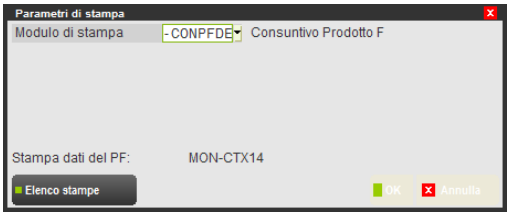
DETTAGLIO DOCUMENTI MP – Vengono stampati anche i dati elencati nella finestra dei dettaglio documenti.

ELENCO MATERIE PRIME – Vengono stampati anche i dati elencati nella finestra delle materie prime.

MODULO DI STAMPA – codice del modulo di stampa personalizzato che si vuole utilizzare. La stampa riporta tutti i dati elaborati, come indicato nella maschera stessa. Selezionato il modulo verrà riportato il tipo di stampa che la procedura effettuerà come di seguito illustrato

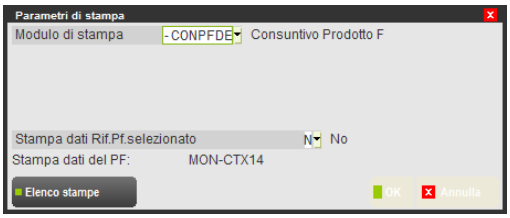


Esempio di maschera che eseguirà la stampa di tutti i prodotti finiti elaborati in base alla selezione



Esempio di maschera che eseguirà la stampa di tutti i prodotti finiti codice articolo "MON-CTX14", elaborati in base alla selezione

In caso si è posizionati su uno specifico rif.pf scegliendo il modulo di stampa che si vuole utilizzare compare il campo di seguito riportato



STAMPA DATI RIF PF SELEZIONATO Impostato ad "S" saranno stampate solo le informazioni relative al prodotto finito.

CALENDARI

I calendari di lavorazione vengono utilizzati dalla Pianificazione, per determinare se la forza lavoro è sufficiente per la produzione.

PASSEPARTOUT gestisce 4 calendari diversi, per coprire diverse tipologie di lavoro: operai, (turnisti e non), macchinari od altro ancora.

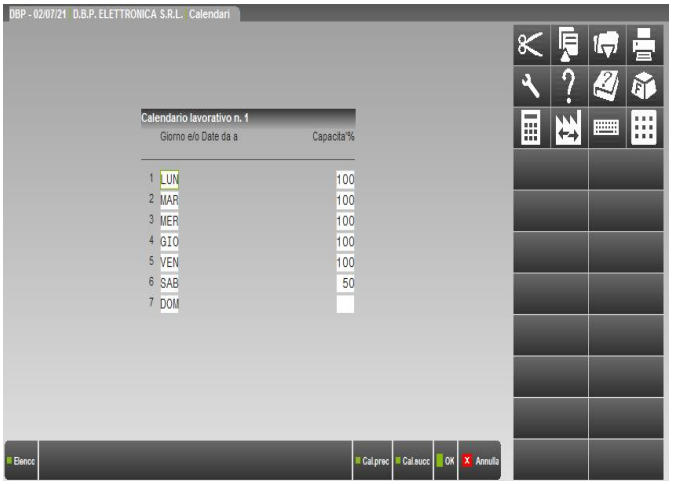
Dalla funzione “Produzione” - ”caLendari” si inseriscono le capacità lavorative, in percentuale rispetto alla potenziale capacità, dei singoli calendari; tale capacità può essere inserita per giorno della settimana o per periodo.

Campi d'immissione

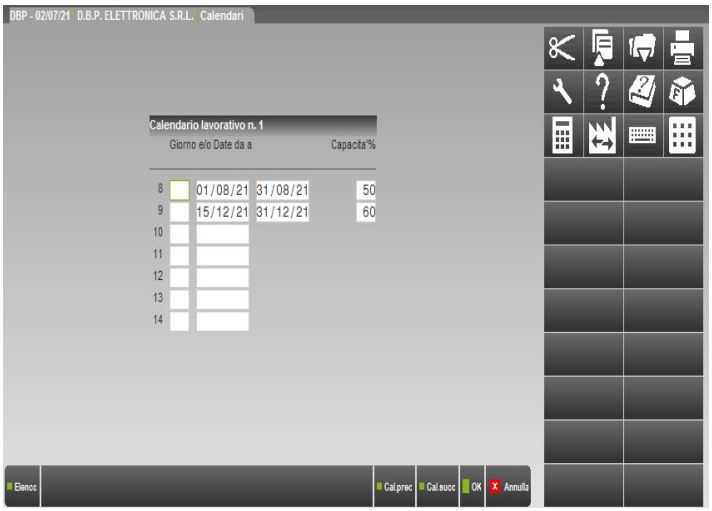
GIORNO - Giorno della settimana di cui immettere la capacità, vengono accettate le lettere iniziali del giorno è attivo il tasto F2 per la lista delle scelte possibili

DATE DA A - Se non viene immessa la sigla del giorno è obbligatorio inserire un periodo, limitato da due date.

CAPACITA' % - Capacità in percentuale, per il giorno o il periodo immesso.



I giorni da LUN a VEN avranno una “Piena Capacità”, il SAB sarà al 50%, la DOM avrà una Capacità pari a zero



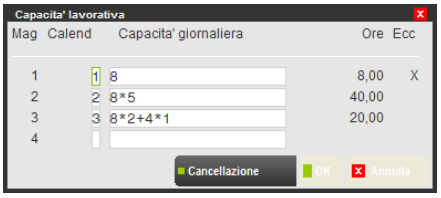
Il periodo dal 01/08/21 al 01/08/21 la capacità sarà al 50%, mentre il periodo dal 15/12/21 al 31/12/21 la capacità sarà del 60%

Una volta impostate le capacità per periodo si deve inserire, in anagrafica articolo, la vera capacità lavorativa per tutti gli articoli di tipo ‘L’ (Lavorazione), o per quelli che si vuole gestire.

Le capacità lavorative si inseriscono in una finestra richiamabile tramite il tasto F4; le varie capacità sono suddivise per magazzino, in quanto un certo tipo di macchinario potrebbe essere presente solo in alcuni magazzini, o gli operai potrebbero essere distribuiti diversamente tra i vari magazzini; per ogni magazzino, inoltre, si possono specificare delle eccezioni rispetto al calendario di appartenenza, dovute a caratteristiche particolari della lavorazioni in esame. La capacità può essere espressa come numero o come espressione, per una migliore visione.

Esempio

Calendario per un articolo, di tipo 'L', che identifica degli operai:



- **Mag. 1**: Calendario di tipo 1 e 1 operaio per 8 ore;
- **Mag. 2**: Calendario di tipo 1 e 5 operai per un totale di 40 ore;
- **Mag. 3**: Calendario di tipo 1 e 2 operai per 16 ore + 1 operaio a 4 ore per un totale di 20 ore.

Nel magazzino 1 sono state specificate delle eccezioni, tramite il tasto F4:

TIPO DI MODIFICA (+/%/=)– (TP) – “+” aggiunge alla capacità lavorativa la quantità definita nel campo Capacità “%”' Varia la capacita' lavorativa della percentuale definita nel campo Capacità “=” assume la capacità lavorativa definita nel campo Capacità.

CAPACITÀ – Quantità in cui deve essere modificata la capacità lavorativa. Se il valore immesso è preceduto dal segno "-" la variazione avviene in diminuzione.

- Il lunedì (LUN) la capacità è inferiore del 50%, quindi sarà di 10 ore e non di 20

  ***NOTA BENE**: se a causa del calendario, la capacità del lunedì era stata cambiata, la variazione avverrà su quest’ultima, ad esempio se il lunedì aveva una capacità dell’80%, dovuta al giorno o ad un periodo, quella definitiva sarà:*
  (20 * 80%) * 50 % = 8 ore;
- Il martedì (MAR) la capacità è aumentata di 4 ore, quindi sarà di 24 ore e non di 20;

  ***NOTA BENE:** vedi il punto precedente;*
- dal 10 al 19 gennaio la capacità sarà di 16 ore, qualunque fosse la capacità precedente;

La **pianificazione** delle lavorazioni leggerà questi dati, e in base ai dati selezionati, stamperà le lavorazioni mancanti o meno.

In pianificazione**,** per le lavorazioni, vengono richiesti 2 ulteriori parametri:

Gior(S/N): - Digitando "N" l'eventuale eccedenza di capacità dei periodi precedenti, viene considerata come disponibile per i periodi successivi. Digitando "S" ogni giorno utilizzerà solo la propria capacità, senza nessun eventuale riporto dai periodi precedenti.

Calendario....(0-4): Calendario di default, nel caso che una lavorazione non ne abbia specificato uno. (Nell'esempio precedente, vedi magazzino n. 5).

CATEGORIE SVILUPPO SEMILAVORATI

Questa funzione consente di impostare le categorie dei semilavorati e lo spezzamento del lotto che potranno essere utilizzate come default all'interno dei vari programmi della procedura.

Esempio: Pianificazione, Fattibilità, Stampe di produzione ecc.

SVILUPPO CATEGORIE SML – 19 caratteri, alfanumerico. Caratteri ammessi dalla "A" a "Z" non debbono essere immessi più di una volta. I caratteri debbono essere separati dal carattere ","(virgola) o da "-" (meno, che identifica dalla categoria, alla categoria), questi due caratteri di controllo non sono accettati in prima e ultima posizione.

SPEZZA LOTTO – Il campo accetta tre valori: "S", per tutte le righe delle materie prime delle distinte basi principali, viene forzato a "SI" la funzione di spezzare il lotto delle MP in cui la funzione è attiva.

Esempio: se si hanno tre figli con quantità uno (1) e occorrono tre quantità di materia prima per prodotto finito, il programma utilizzerà tutti e tre i figli per soddisfare le quantità.

Impostato a "N" il valore, tutte le righe delle MP in cui la funzione è attiva, verranno elaborate rispettando la quantità inserita nella DBP.

Esempio: se si hanno tre figli con quantità uno (1) e occorrono tre quantità di materia prima per prodotto finito, il programma ritorna come informazione che non sono presenti MP per soddisfare il fabbisogno.

Impostato lo spazio " " verranno rispettate le scelte inserite nelle singole righe delle MP delle distinte basi principali.

Il valore impostato nel campo ha effetto prioritario su le informazioni inserite nei campi della distinta base principale, nella riga della materia prima.

TABELLA ABBINAMENTI

Questa funzione consente di definire delle righe di Distinta Base, che completano o variano le Distinta Base Principale del PF in anagrafica articolo.

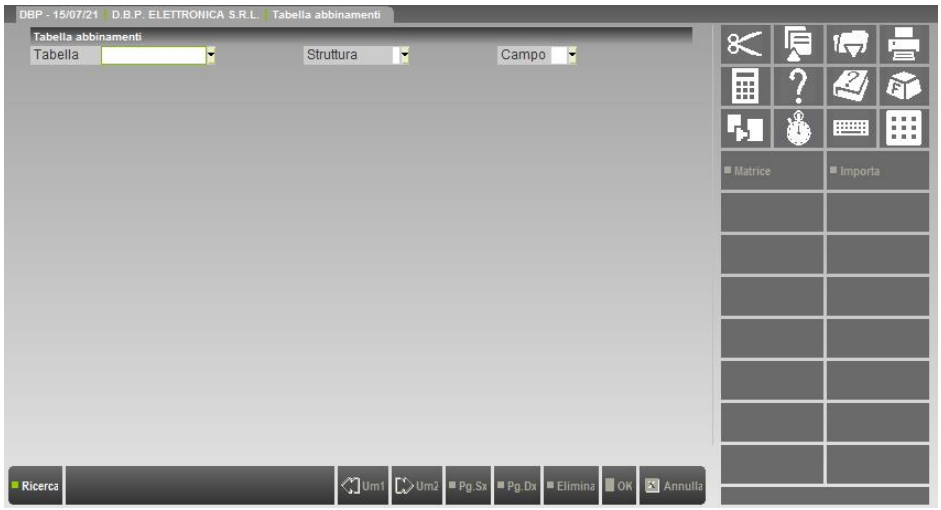


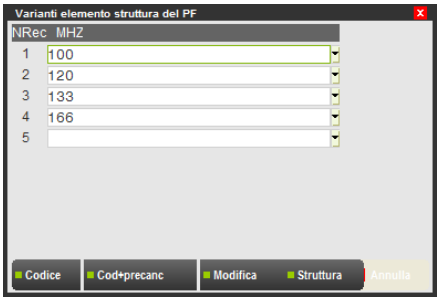
TABELLA – Codice di aggancio con le varie DBP. Nelle DBP tasto F3, sarà possibile specificare con quali tabelle la DBP può essere completata. È attivo il tasto F2 per la ricerca delle tabelle già immesse. Una volta selezionata una tabella già immessa, tramite finestra di ricerca, o inserendo direttamente il codice, vengono abilitati anche i seguenti tasti funzione:

STRUTTURA - Indica a quale struttura fa riferimento la tabella. È attivo il tasto F2 per la ricerca delle strutture esistenti.

CAMPO - Indica qual è il campo che condiziona la tabella, cioè su quale campo verranno eseguiti i controlli.

Nel nostro caso apriamo la tabella “MH”, relativa alla struttura 3 “PC NOTEBOOK”, la stessa struttura del Prodotto Finito “PF-DB”, con controllo del secondo elemento di struttura. Richiamata la tabella si rendono attivi i seguenti tasti funzione

F6 **STAMPA -** Per stampare la tabella.
F8 **COPIA –** Per copiare una tabella precedentemente scritta.
F10 **CONFERMA -** Per entrare nella gestione della tabella.
SH+F3 **CANCELLAZIONE -** Per cancellare la tabella.
F4 **REVISIONE -** Per inserire/variare la parte di codice PF strutturato su cui effettuare il controllo della tabella. Specificare quindi quali saranno le possibili varianti gestite sul campo della struttura del prodotto finito(come mostrato in figura).



Confermando con il tasto F10 si presenta una schermata mediante la quale viene chiesto all'utente come deve essere visualizzato l'input per il caricamento dei dati, come evidenziato dalla seguente figura:

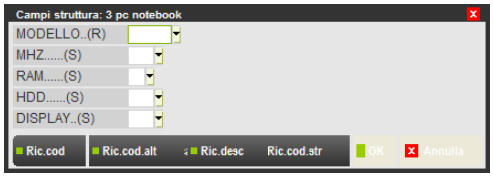
MATRICE – Determina il tipo di visualizzazione. Impostato il valore "S" viene visualizzata la videata di seguito illustrata, e si rendono attivi i campi lunghezza codice lunghezza quantità lunghezza variante.

La figura sottostante mostra invece un tipo di input dove non è attiva la matrice, cioè il campo MATRICE è impostato ad "N":

TIPO RIGA – Da impostare con uno fra i seguenti caratteri:

- **I** **Inserimento** - La riga verrà trattata come se fosse inserita direttamente in una DBP. Quindi con gli stessi controlli.
- **V** **Variazione** - La riga verrà trattata come se fosse inserita direttamente in una DBVA. Quindi con gli stessi controlli.
- **C** **Variazione Codice** - La riga verrà trattata come se fosse inserita direttamente in una DBVA, ma l'aggancio non avviene per indice, ma per codice componente. (Eventualmente, se l'indice è stato specificato, anche per quest'ultimo). I controlli saranno quelli di una DBVA.

Prima di specificare i campi della tabella abbinamenti, diamo uno sguardo alla distinta base principale dell'articolo "PF-DB", strutturato con la struttura numero 3 "PC NOTEBOOK" :



Fase 19 **-** Condizioni articolo, per l'utilizzo dei componenti, in base al secondo campo della struttura del PF.

D.B.PRIMARIA Fase 19: CONDIZIONI SU MH SENZA TABELLA ABBINAMENTI
Indice Codice e descrizione componente Um Quantita' Evid /Con /Ctr
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 1
MH100 04M-MI SIMM-4M 1MBX32 70NS sc 1 A
MH120 04M-SI SIMM-4M 1MBX32 70NS nr 1 A
MH133 04ME-MI EDO SIMM-4MB 60NS nr 1 A
MH166 04ME-MI EDO SIMM-4MB 60NS nr 1 A
Canc
Ins
Vis.riga
Var.col
Desc.
Negazione
Lotto
OK

Con precisione verranno selezionate le MP se il codice PF corrisponde alla condizione inserita:

CONDIZIONE PF	MATERIA PRIMA UTILIZZATA
?????100	04M-MI
?????120	04M-SI
?????133	04ME-MI
?????166	04ME-MI

Le fasi successive hanno lo stesso effetto della precedente, ma utilizzano la tabella abbinamenti "MH", per ottenere lo stesso risultato ma con sistemi differenti.

Fase 20 **-** Prendendo in esame la seconda riga della tabella abbinamenti "MH", di tipo I (inserimento):

e la fase 20 della DBP appena vista:

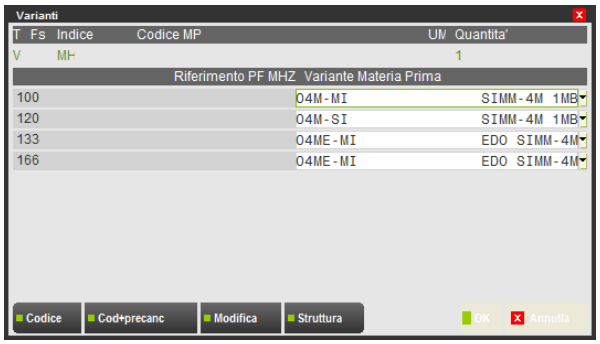
dopo lo sviluppo della DBP, avremo lo stesso risultato della fase 19, in quanto per quello impostato nella tabella in esame:

- **FS** Indica la fase su cui operare l'inserimento delle MP, nel nostro caso la fase 20.
- **Codice ?????** indica la parte di codice della MP che verrà completata dai dati inseriti nella finestra varianti, (04M-MI...) dipendentemente dalla parte di codice PF, inserita nel secondo elemento della struttura (100,120...).

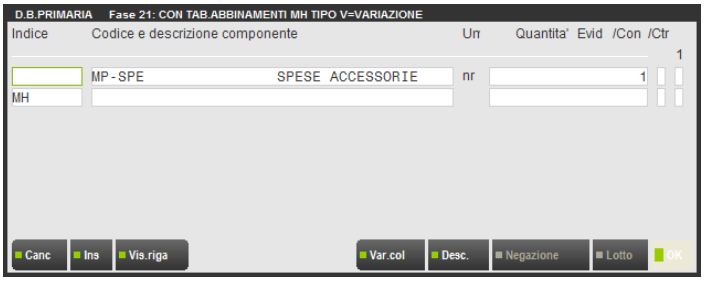
Riferimento PF

(MHZ.....(S))	Codice MP	Variante MP	MATERIA PRIMA UTILIZ.
100	0		04????? M-MI 04M-MI
120	0		04????? M-SI 04M-SI
133	0		04????? ME-MI 04ME-MI
166	0		04????? ME-MI 04ME-MI

Fase 21 **-** Prendendo in esame la terza riga della tabella abbinamenti "MH", di tipo V (variazione):



e la fase 21 della DBP appena vista:



dopo lo sviluppo della DBP, avremo lo stesso risultato della fase 19, in quanto;

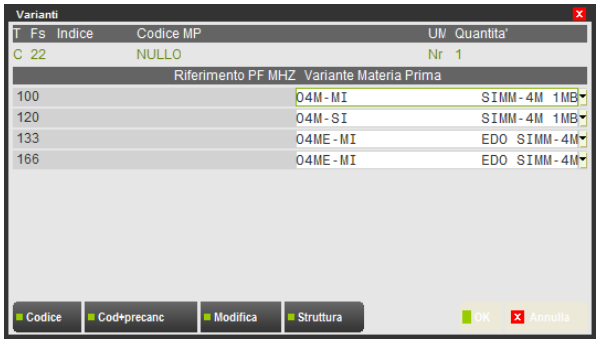
- Fs non essendo specificata la fase, l'indice viene cercato su tutte le fasi della DB.

– Indice “MH” inserito nella tabella abbinamenti, viene agganciato nello sviluppo della DBP, all’indice “MH” inserito nella fase 21.

Il codice completo della variante MP (04M-MI...) viene utilizzato, dipendentemente dalla parte di codice PF, inserita nel secondo elemento della struttura (100,120...).

Riferimento (MHZ.....(S))	PF DB	INDICE TAB.ABBINA	INDICE Variante MP	MATERIA PRIMA UTILIZZATA
100 MH	MH	04M-MI	04M-MI	
120 MH	MH	04M-SI	04M-SI	
133 MH	MH	04ME-MI	04ME-MI	
166 MH	MH	04ME-MI	04ME-MI	

Fase 22 - Prendendo in esame la terza riga della tabella abbinamenti “MH”, di tipo C (variazione Codice):

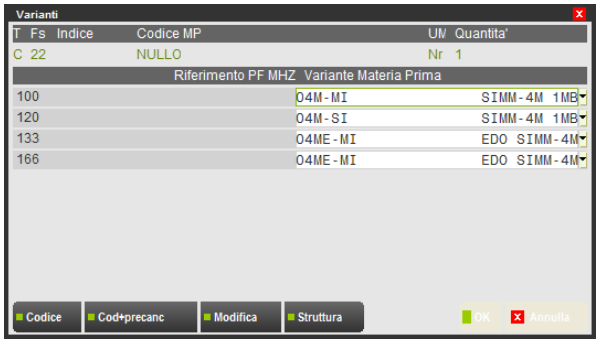


e la fase 22 della DBP appena vista:

dopo lo sviluppo della DBP, avremo lo stesso risultato della fase 19, in quanto;

– FS Indica la fase su cui operare la variazione delle MP, nel nostro caso la fase 22.
– il codice MP inserito come “NULLO”, nella tabella abbinamenti viene ricercato come MP nell’elenco MP della fase 22, e una volta trovato, viene sostituito con il codice della variante MP (04M-MI...), dipendentemente dalla parte di codice PF, inserita nel secondo elemento della struttura (100,120...).

Riferimento (MHZ.....(S))	PF DB	CODICE TAB.ABBINAM	CODICE MP Variante MP	MATERIA PRIMA UTILIZZATA
100 NULLO	NULLO	04M-MI	04M-MI	
120 NULLO	NULLO	04M-SI	04M-SI	
133 NULLO	NULLO	04ME-MI	04ME-MI	
166 NULLO	NULLO	04ME-MI	04ME-MI	



Continuando nella specifica dei campi:

FASE – Se il campo precedente é impostato ad “I” indica in quale fase va inserita la riga in esame, se impostato a “C” indica in quale fase va ricercata la riga da variare, se impostato a “V” non richiesto.

INDICE – Indice per la riga da elaborare. In base al tipo di riga se impostata ad “I” il campo è facoltativo, se il tipo di riga è impostato a “C” è facoltativo, ma se immesso viene controllato, in caso il tipo riga sia impostato a “V” il campo è obbligatorio. I caratteri "#@#@", immessi in questo campo assumono il significato di nessun indice, cioè viene controllato che la riga sulla DBP non abbia l’indice.

CODICE MATERIA PRIMA – Codice del componente che verrà utilizzato. Sono ammessi caratteri jolly come:

‘abc’ lettere minuscole di struttura

‘?’ punti interrogativi per indi care la parte di codice della MP che verrà completata dai dati inseriti nella successiva finestra varianti.

‘$’ per identificare qualunque codice MP inserito in distinta relativo ad un determinato indice. E' utilizzabile solo se si agisce in ricerca Codice (tipo riga impostato a “C”) con l'obbligo di indicare l’indice. È possibile utilizzare la combinazione di ‘$’ e ‘?'per completare qualunque codice con i dati della finestra successiva.

UNITA' DI MISURA – Unità di misura primaria o seconda ria, riferita alla quantità del componente immessa nel campo precedente. In assenza del Codice del componente il dato non viene richiesto.

F2 E' attivo il tasto per la selezione nella seconda unità di misura;

Pag↑ Pag↓ nel caso venga gestita la doppia unità di misura permette di cambiare l’impostazione.

QUANTITÀ – Sono valide le stesse regole del campo quantità specificate nel paragrafo della distinta base.

EVIDENZA – Sono valide le stesse regole del campo quantità specificate nel paragrafo della distinta base.

CONDIZIONE – Sono valide le stesse regole del campo quantità specificate nel paragrafo della distinta base.

CONTROLLO QUANTITÀ – Sono valide le stesse regole del campo quantità specificate nel paragrafo della distinta base.

VARIANTE – Per ogni variante abbinata al PF è possibile:

- completare il Codice MP inserito con punti interrogativi nel campo precedente;
- assegnare un componente, digitando un codice MP completo.

CREA ARTICOLI DA TABELLA ABBINAMENTI

La seguente funzione permette di generare articoli di magazzino in base alle varianti che sono state enunciate nelle tabelle abbinamenti. Se ne deduce che se le tabelle abbinamenti non sono state utilizzate la funzione non ha modo di essere utilizzata

Attivata la funzione si presenta la seguente videata:

Campi d'immissione

DA TABELLA ABBINAMENTI – Nome della tabella abbinamenti con la quale iniziare per la creazione degli articoli. E' possibile elaborare una sola tabella per volta (mettendo lo stesso nome nei due campi "Da tabella" "A tabella") o più di una. E' attivo il tasto "F2" per la ricerca delle tabelle immesse.

A TABELLA ABBINAMENTI – Nome della tabella abbinamenti con la quale terminare la creazione degli articoli.. E' attivo il tasto "F2" per la ricerca delle tabelle immesse.

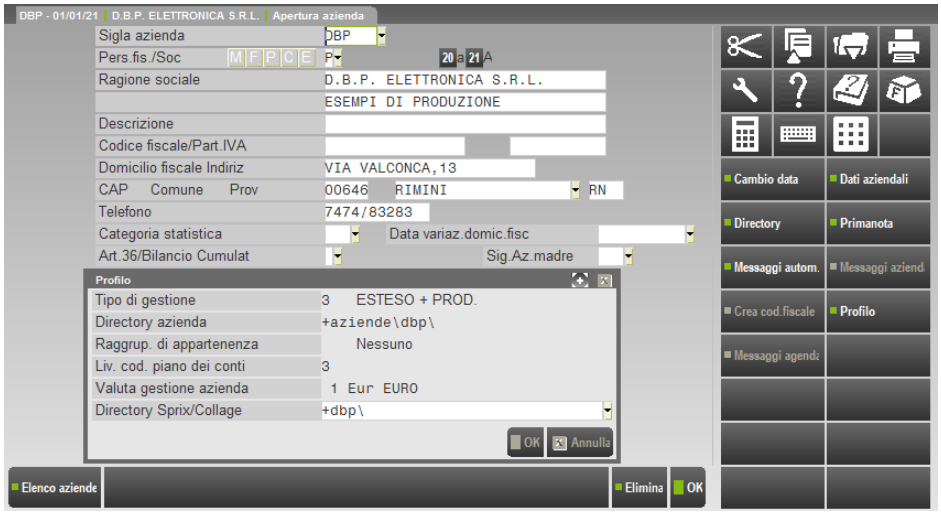
ARTICOLO PER LO SVILUPPO – Campo obbligatorio solo se nelle tabelle si sono utilizzate lettere di struttura. In questo caso è necessario indicare quale è l'articolo a cui le lettere si riferiscono.

Premendo il tasto F10 il programma elabora tutti gli articoli specificati nelle selezione, terminata l'elaborazione mostrerà una videata con la lista di tutti gli articoli creati, nel caso non siano stati creati gli articoli mostrerà nella videata la dicitura "nessun articolo creato".

APPENDICI

ESEMPI DISTINTA BASE

Gli esempi che tratteremo in questo capitolo sono stati eseguiti sull'azienda **DBP**, installata in PASSEPARTOUT, con i parametri di magazzino e di produzione qui riportati:



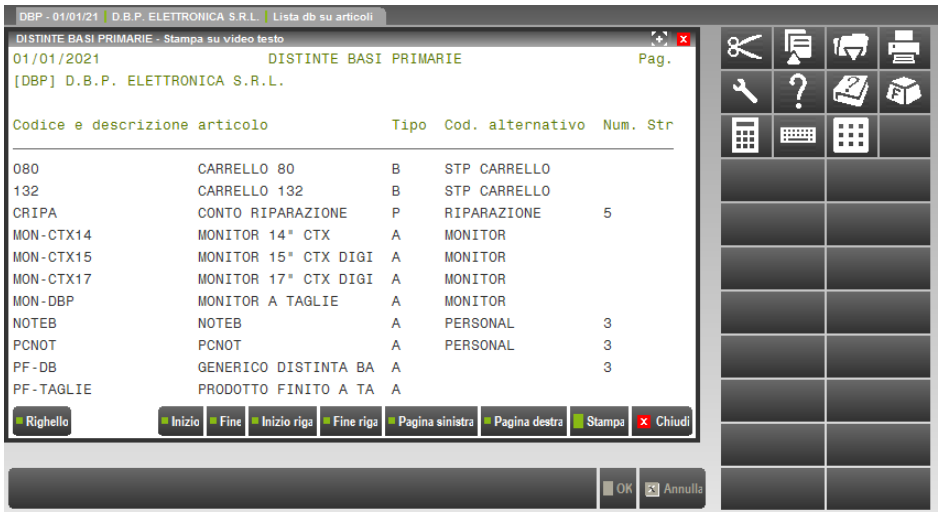
Parametri di magazzino
-Numero magazzini (1-255) 4
*Tipo codice articolo (0-5)
-Dimensione max codice (8-32) 20
Dimens. descrizione articolo 20 +40
Codice alternativo S N S
Tipo cod.standard P S D F A P
-Num.desc. in lingua stran.(0-9) 2
Num. decimali stand in qta(0-6) 2
-Num. decimali in prezzo (0-6) 3
Valoriz. inventario U S P C P
Gestione taglie S N S
Gestione imballi S N S
Gestione tara S N N
Agg.aut.costo ult.da car S N T S
Agg.aut. listini da carico S N S
Agg.aut.particolarita'PS S N R R
Gestione storia ordini S N S
Creaz.autom.ord.matrice S N R S
Sost.autom.ord.matrice S N R N
Finestra listini automat S N N
Annotaz.colleg.alla riga S N S
Agg.aut.contab. da mag N R A V R
E.Doc.F.Fido con esp.camb S N N
Val.inv.su tot.magazzini S N N
Gestione mag.sulla riga S N N
-Gestione lotti B E E
Elenco lotti sul Disponib S N N
-) = Param.mod.in operaz.di servizio *) = Param.non modificabile
Pg. 1/2
Elenco
Pag.prec
Pag.succ
OK
Annulla

Gli esempi riportati in questo manuale, rappresentano un'azienda di computer e componenti elettronici, che vende computer, assembla o costruisce parti di questi. Per utilizzo didattico alcuni esempi possono non rispecchiare la reale caratteristica di un elaboratore o di una fase della sua costruzione.

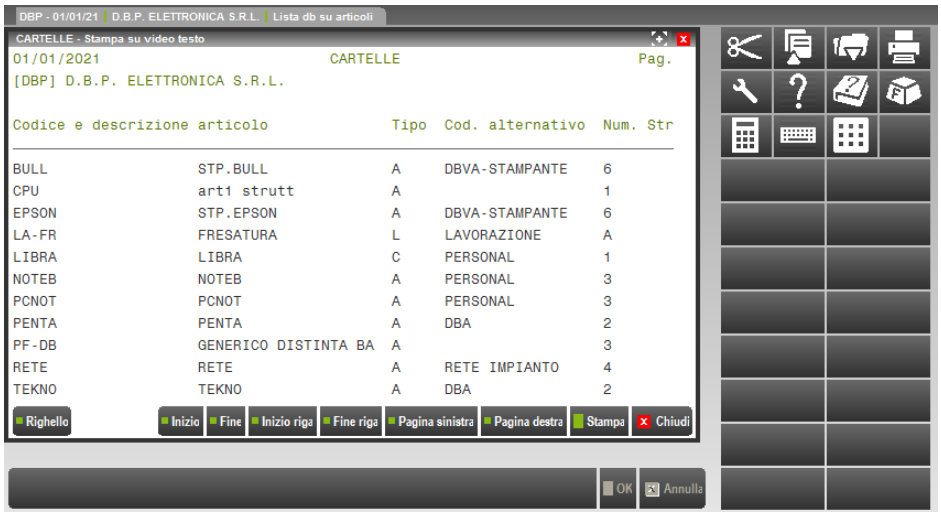
ARTICOLI CON DB

Qui di seguito sono riportate alcune stampe, che elencano gli articoli su cui sono stati eseguiti gli esempi di questo capitolo.

DBP DISTINTA BASE PRIMARIA


DBP - 01/01/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Lista db su articoli
DISTINTE BASI PRIMARIE - Stampa su video testo
01/01/2021 DISTINTE BASI PRIMARIE Pag.
[DBP] D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.
Codice e descrizione articolo Tipo Cod. alternativo Num. Str
080 CARRELLO 80 B STP CARRELLO
132 CARRELLO 132 B STP CARRELLO
CRIPA CONTO RIPARAZIONE P RIPARAZIONE 5
MON-CTX14 MONITOR 14" CTX A MONITOR
MON-CTX15 MONITOR 15" CTX DIGI A MONITOR
MON-CTX17 MONITOR 17" CTX DIGI A MONITOR
MON-DBP MONITOR A TAGLIE A MONITOR
NOTEB NOTEB A PERSONAL 3
PCNOT PCNOT A PERSONAL 3
PF-DB GENERICO DISTINTA BA A 3
PF-TAGLIE PRODOTTO FINITO A TA A
Righello
Inizio
Fine
Inizio riga
Fine riga
Pagina sinistra
Pagina destra
Stampa
Chiudi
OK
Annulla

CARTELLE



DBVA DISTINTA BASE DI VARIAZIONE ARTICOLO

```
01/01/1995                DISTINTE BASI DI VARIAZIONE                 Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.
Codice e descrizione articolo              Tipo  Cod. alternativo  Num. Strutt.
-------------------------------------------------------------------------------
BULL             STP.BULL                  A     STAMPANTE          6
EPSON            STP.EPSON                 A     STAMPANTE          6
ETE              ETHERNET                  A     RETE COMPON.IMP.
FS               CARICATORE FOGLIO SINGOL  D     STP ACCESSORI
TOK              TOKEN-RING                A     RETE COMPON.IMP.
TR               RETRO TRATTORE MC.X STP.  A     STP.ACCESSORI
```

DBVC DISTINTA BASE DI VARIAZIONE CLIENTI

```
01/01/1995                DISTINTE BASI DI VARIAZIONE CLIENTI          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.
Codice    Ragione sociale
-------------------------------------------------------------------------------
201.00013 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT
```

DBVO DISTINTA BASE DI VARIAZIONE ORDINI

```
01/01/1995                                DISTINTE BASI DI VARIAZIONE                                Pag.  1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.
Numero e data docum.  Scadenza    Codice e descrizione conto                 Codice e descrizione articolo
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------
OC     9 01/01/1995 urgente     201.00008 CLIENTE DELLA CITTA DEL VATICANO  BULL 132MI       STP.BULL CARRELLO 132 MA
OC     9 01/01/1995 urgente     201.00008 CLIENTE DELLA CITTA DEL VATICANO  BULL 080FS       STP.BULL CARRELLO 80 CAR
OC     9 01/01/1995 urgente     201.00008 CLIENTE DELLA CITTA DEL VATICANO  BULL 132MI       STP.BULL CARRELLO 132 MA
OC    11 01/01/1995 01/01/1995  201.00007 CLIENTE DELLA COMUNITA' EUROPEA   NOTEB12008850DST NOTEB 120 08 850 DST
OC    12 01/01/1995 01/01/1995  201.00007 CLIENTE DELLA COMUNITA' EUROPEA   NOTEB12008850DST NOTEB 120 08 850 DST
OC    14 01/01/1995 01/01/1995  201.00013 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT       NOTEB12004540MON NOTEB 120 04 540 MON
OC    14 01/01/1995 01/01/1995  201.00013 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT       NOTEB12004540MON NOTEB 120 04 540 MON
MA     9 01/01/1995 urgente     201.00008 CLIENTE DELLA CITTA DEL VATICANO  BULL 132MI       STP.BULL CARRELLO 132 MA
MA     9 01/01/1995 urgente     201.00008 CLIENTE DELLA CITTA DEL VATICANO  BULL 080FS       STP.BULL CARRELLO 80 CAR
MA    11 01/01/1995 01/01/1995  201.00007 CLIENTE DELLA COMUNITA' EUROPEA   NOTEB12008850DST NOTEB 120 08 850 DST
MA    12 01/01/1995 01/01/1995  201.00007 CLIENTE DELLA COMUNITA' EUROPEA   NOTEB12008850DST NOTEB 120 08 850 DST
MA    14 01/01/1995 01/01/1995  201.00013 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT       NOTEB12004540MON NOTEB 120 04 540 MON
```

DB - DISTINTA BASE

L'esempio che riportiamo in queste pagine riepiloga tutte le caratteristiche di una scheda tecnica, da utilizzare in *Distinta Base*.

ARTICOLO PF-DB

Riportiamo l'anagrafica dell'articolo di magazzino con l'esempio completo degli articoli inseriti come MP, all'interno della scheda tecnica (DBP). Questo esempio pratico, viene presentato senza nessuna logica particolare, in quanto nelle videate che riportiamo sono state inserite tutte le possibilità di utilizzo della DB:

```
+------ Articolo        3 PC NOTEBOOK       ----------------------------------+
|VARIAZ.ART.: PF-DB                    V 233|Forn1:                           |
|                                           |                                 |
|Descr.:GENERICO DISTINTA BASE              |                                 |
```

INSERIMENTO FASI IN DBP

```
+-------------------------------------------------------------------------------+
|                          DISTINTA BASE PRIMARIA                               |
|Num. fase e descrizione     Ult.descriz./Condiz.              Quantita'        |
|-------------------------------------------------------------------------------|
| 1 DESCRIZIONE FASE         ULTERIORE DESCRIZION                               |
| 2 INDICE X DBV                                                                |
| 3 CODICE                                                                      |
| 4 QUANTITA                                                                    |
| 5 EVIDENZE                                                                    |
| 6 CONDIZIONI                                                                  |
| 7 NOTE SULLA FASE          E SULLE MATERIE PRIM                            *|<-nota
| 8 #080                     RICHIAMO ALTRA DBP                          2     |
| 9 #080#1                   ALTRA FASE DI DBP                          22     |
|10 CONDIZIONE ART.SU FASE   A:PF-??                                            |
|11 CONDIZIONE CLI.SU FASE   C:201.00002                                        |
|12 CONDIZIONE SML SU FASE   S:SL-?????????                                     |
|13 SEMILAVORATO             CATEGORIA SML: A                                   |
|14 #SL-MBPNB4343            RICHIAMO ALTRA DBP                                 |
|15 SML AUTO-TAGLIO          #??-TG                                      1      |
|16 SML AUTO-ASSEMBLAGGIO    #??!!?-AS#ASSEMBLAGGIO                     @2      |
|17 SML-AUTO-IMBALLAGGIO__   #$IMBA                                      3      |
|18 SML-AUTO-PER IL MAG.     #RIENTRO A MAGAZZINO                        4      |
|19 CONDIZIONI SU MH         SENZA TABELLA ABBINAME                             |
|20 CON TAB.ABBINAMENTI MH   TIPO I=INSERIMENTO                                 |
|21 CON TAB.ABBINAMENTI MH   TIPO V=VARIAZIONE                                  |
|22 CON TAB.ABBINAMENTI MH   TIPO C=VARIAZIONE CODI                             |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

DESCRIZIONI DELLA FASE

```
+-------------------------------------------------------------------------------+
| DISTINTA BASE PRIMARIA  Fase 1: DESCRIZIONE FASE ULTERIORE DESCRIZION    1 |
```

Indice	Codice e descrizione componente		Um	Quantita'	Evid/Con/Ctr
	MP-AUT5W	AUTOPARLANTE 5W INTERNO	NR	1	
UM1	MP-SPE	SPESE ACCESSORIE	nr	1	
UM2	MP-SPE	SPESE ACCESSORIE	fr	1	
UM1	MP-ORE	ORE DI LAVORO	nr	1	
UM2	MP-ORE	ORE DI LAVORO	mm	1	

DOCUMENTI PER LA LAVORAZIONE

TIPO DOCUMENTI IN STAMPA PER LA PRODUZIONE
C,D,G,H,L,T_____

TIPO DOCUMENTI IN STAMPA PER LA PRODUZIONE
?_____

INDICI PER DBV

DISTINTA BASE PRIMARIA — **Fase 2: INDICE X DBV** — 1

Indice	Codice e descrizione componente		Um	Quantita'	Evid/Con/Ctr
PRIMO					
SECONDO	MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT	nr		
TERZO				1	
QUARTO	MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT	nr	1	

CODICE ARTICOLO MP

DISTINTA BASE PRIMARIA — **Fase 3: CODICE** — 1

Indice	Codice e descrizione componente		Um	Quantita'	Evid/Con/Ctr
	MP-**aaaaa**	articolo composto		1	
	MP-**bb**	articolo composto		1	
	MP-**cccc**	articolo composto		1	
	dddd-MI	articolo composto		1	
	aabbcccff	articolo composto		1	

CAMPO QUANTITA' MP

DISTINTA BASE PRIMARIA — **Fase 4: QUANTITA** — 1

Indice	Codice e descrizione componente		Um	Quantita'	Evid/Con/Ctr
	MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT	nr	**1**	
	MP-DSDST	DISPLAY DSTN NOTEBOOK	nr	@11	
	MP-1PP	PORTA PARALLELA SM.NOTEB	nr	1+5	
	MP-1PS	PORTA SERIALE SM.NOTEBOO	nr	2/4	
	MP-ALINOT	ALIMENTATORE INT.NOTEBOO	nr	3*3	
	MP-AUT5W	AUTOPARLANTE 5W INTERNO	NR	4@3	
	MP-BATNB12	BATTERIA NI-NH NOTEBOOK	nr	Q+1	
	MP-C132	CARRELLO STAMPANTE 132	nr	**V*F**	
	MP-C80	CARRELLO STAMPANTE 80	nr	**X*Y*Z**	
	MP-CALIM	CAVO ALIMENTAZIONE	nr	**A*B@C**	
	MP-CDATIM	CAVO DATI PER MONITOR	nr	**(J-K)*W**	
	MP-CDR4X	CD ROM 4X PER NOTEBOOK	nr	**ABS(R*S-T)**	
	MP-CMF	FOGLI SINGOLI 100FOGLI	nr	**INT**(Q*V+Y)/,1)+W	

EVIDENZE MP PER DOCUMENTI

DISTINTA BASE PRIMARIA — **Fase 5: EVIDENZE** — 1

Indice	Codice e descrizione componente		Um	Quantita' **Evid**/Con/Ctr
EVID-E	MP-ETI-PER	ETIC.PERSONALIZZAB. DBVO	nr	1 **E**
EVID-T	MP-ETIC	ETICHETTA D.B.P.	nr	2@4 **T**
EVID-L	MP-ETIC00013	ETICHETTA PERS. CL.00013	nr	3@2 **L**

CONDIZIONI DI SELEZIONE MP

DISTINTA BASE PRIMARIA — Fase 6: CONDIZIONI — 1

Indice	Codice e descrizione componente		Um	Quantita'	Evid/**Con**/Ctr
ARTICOLO	MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT	nr		1 **A**
CLIENTE	MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT	nr		1 **C**
NEG.ART	MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT	nr		1 A
DATA	MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT	nr		1 **D**
SEMILAV	MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT	nr		1 **S**
TAGLIA					1 **T**

CONDIZIONE ARTICOLO

????MP?? ARTICOLO VARIABILE

CONDIZIONE CLIENTE

201.00002 CLIENTE GENERICO PERSONA FISICA

CONDIZIONE DATA

Da data: 01/02/1995
A data.: 01/03/1995

CONDIZIONE SEMILAVORATO

SSSSS?????? ARTICOLO VARIABILE

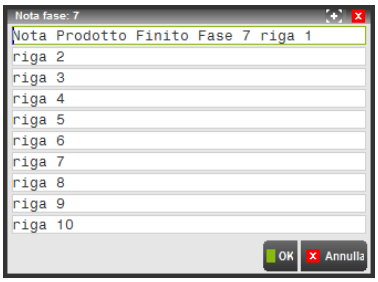
```
+-----------------------------------------+                          |
+--------------------+                                               |
| CONDIZIONI TAGLIA  |                                               |
|--------------------|<------ solo per PF con la gestione taglie -------+
| 14": S             |
| 15": S             |
| 16": N             |
| 17": N             |
+--------------------+
```

CONDIZIONI QUANTITA'

```
+-------------------------------------------------------------------------------+
| D.B.PRIMARIA                    Fase 6: CONDIZIONI                      14 |
|Indice   Codice e descrizione componente          Um Quantita'  Evid/Con/Ctr|
|-------------------------------------------------------------------------------|
|ESISTENZ MP-1234              STAMPO IN PLASTICA M nr           +------>1   E|
|DISP.NET MP-1234              STAMPO IN PLASTICA M nr           | +----->1   D|
|DISP.LOR MP-1234              STAMPO IN PLASTICA M nr           | | +-->1   L|
|ESISTENZ MP-1234              STAMPO IN PLASTICA M nr           | | | +>1   e|
|DISP.NET MP-1234              STAMPO IN PLASTICA M nr           | | | +>1   d|
|DISP.LOR MP-1234              STAMPO IN PLASTICA M nr           | | | +>1   l|
+-------------------------------------------------------------------|-|-|-|------+
+----------------------------------------+                        | | | |
|         ART.SOST.CTRL.ESISTENZA        |                        | | | |
|----------------------------------------|<-----------------------+ | | |
|MP-1234-SOS          STAMPO IN PLASTICA M|                          | | |
+----------------------------------------+                          | | |
+----------------------------------------+                          | | |
|     ART.SOST.CTRL.DISPONIBILE NETTO    |<-------------------------+ | |
|----------------------------------------|                            | |
|MP-1234-SOS          STAMPO IN PLASTICA M|                          | |
+----------------------------------------+                          | |
+----------------------------------------+                          | |
|     ART.SOST.CTRL.DISPONIBILE LORDO    |<---------------------------+ |
|----------------------------------------|                              |
|MP-1234-SOS          STAMPO IN PLASTICA M|                            |
+----------------------------------------+                            |
+------------------------+                                            |
|DIREZIONE RICERCA FIGLIO|<-------------------------------------------+
|------------------------|
|Direzione (P/S): S      |
+------------------------+
```

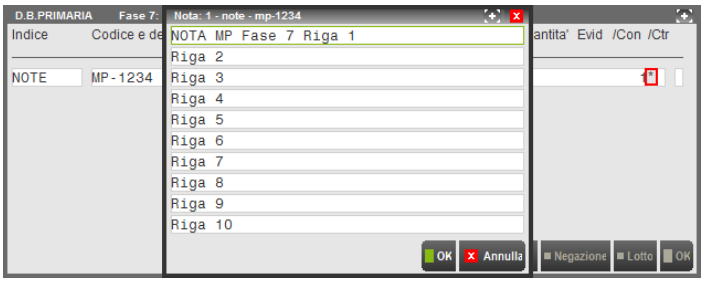
NOTE SULLA FASE

Premendo il tasto funzione per l'inserimento delle note sulla fase 7, si apre la seguente finestra di immissione:

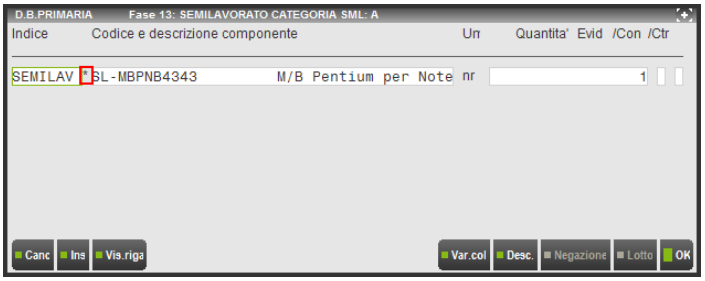


NOTE SULLE MP

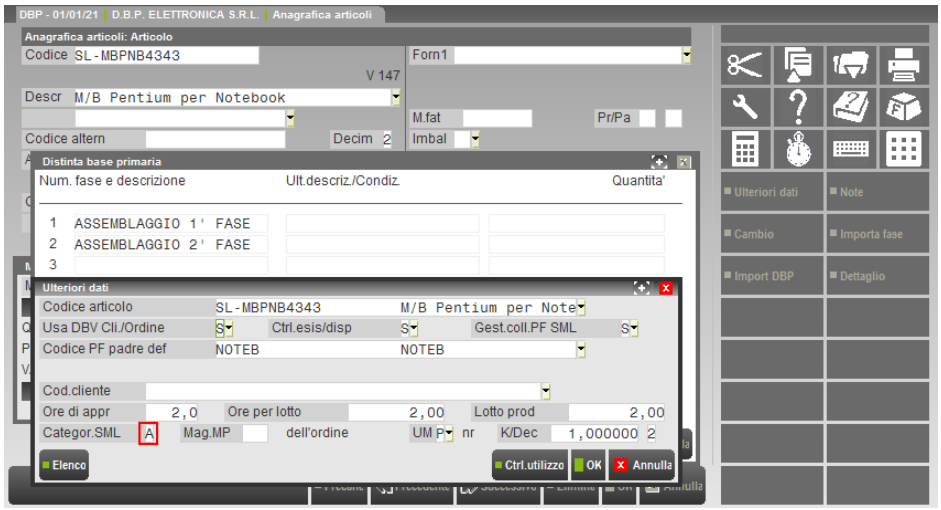
Premendo il tasto funzione per l'inserimento delle note sui componenti della fase 7, si apre la seguente finestra di immissione:



SEMILAVORATO (SML)



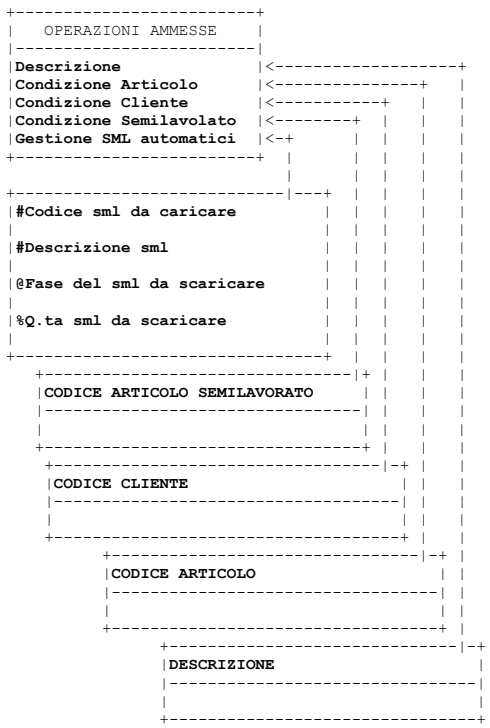
(*) Identifica che la MP possiede una propria DBP (F4)



Attenzione alla categoria assegnata al semilavorato nella finestra ulteriori dati del SML (F3)

IMMISSIONE GUIDATA DATI ULTERIORE DESCRIZIONE

Tramite questa funzione e' possibile inserire dati nel campo ulteriore descrizione, alternativi fra di loro con utilizzo particolare in fase di sviluppo della DB.



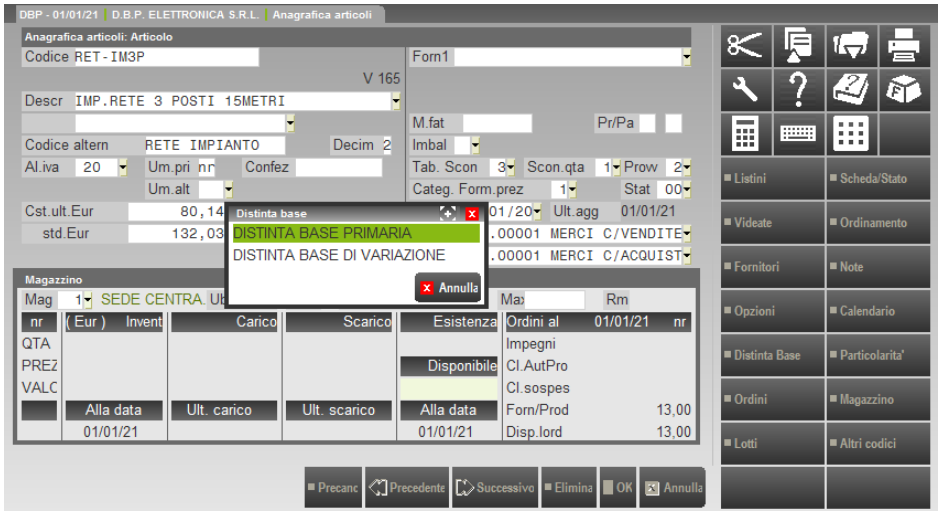
DBP-DISTINTA BASE PRIMARIA

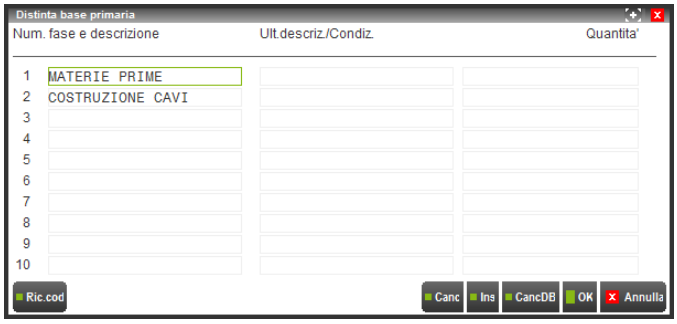
La *Distinta Base* (**DB**) definisce la composizione, ed eventualmente la lavorazione, di un determinato prodotto finito **(PF)** o semilavorato (**SML**).

PASSEPARTOUT gestisce due tipi di DB, quella *principale DBP* e quella di *variazione DBV*.

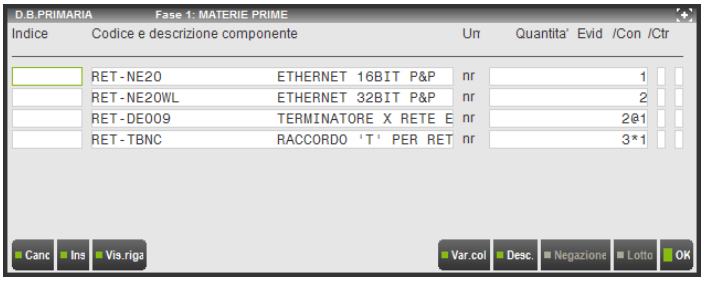
Nel caso specifico vediamo adesso un articolo con Distinta Base Primaria (**DBP**) la cui scheda tecnica è stata divisa in due fasi di lavorazione.

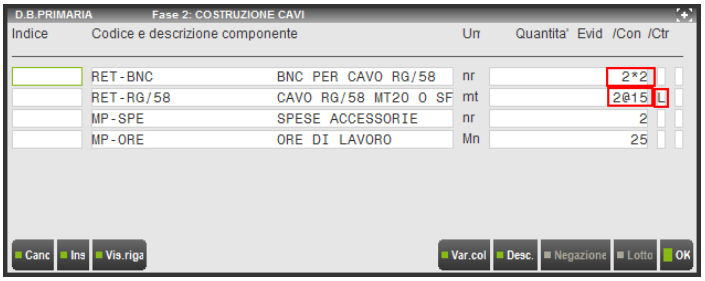
ARTICOLO RET-IM3P





per ogni fase di lavorazione è possibile inserire dei componenti, articoli di magazzino e delle quantità di utilizzo del componente.





Particolare di rilievo in questo esempio, righe evidenziate, è una diversa forma di utilizzo del campo **quantità**.

Nel caso specifico **2*2** equivale allo sviluppo della formula immessa **4,** o meglio 2 bocchettoni BNC per 2 cavi di rete, per un totale di 4. In tutti i documenti che accompagneranno la lavorazione non verrà mai fatto riferimento alla formula immessa ma sempre allo sviluppo.

Diverso risultato lo otteniamo dall'espressione **2@15,** in quanto il carattere **@** assume lo stesso significato del carattere ***** del caso precedente, ma in tutti i documenti della lavorazione verrà evidenziata la formula 2@15 invece del risultato 30, anche se lo scarico di magazzino verrà effettuato per 30 mt.

STAMPE PER LAVORAZIONE

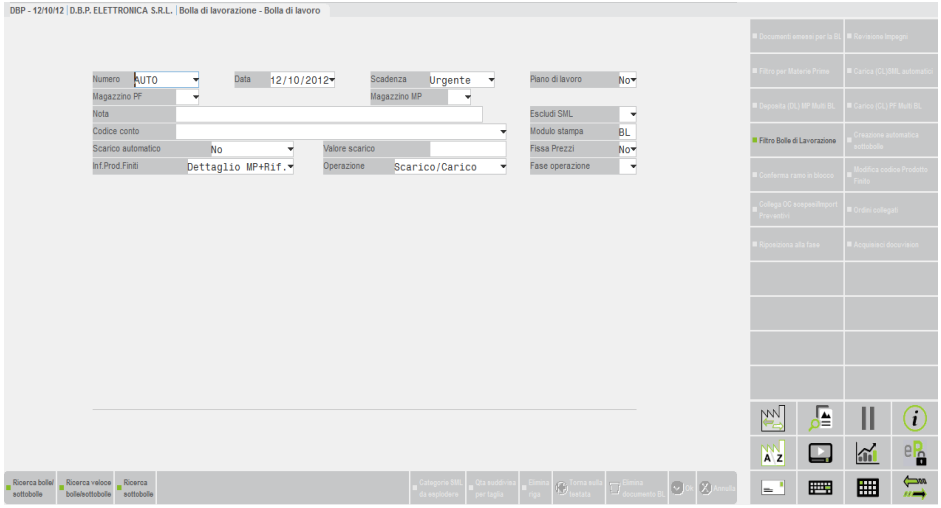
L'articolo RET-RG/58, in riferimento all'evidenza di tipo **L,** verrà stampato nel documento di tipo **L,** che evidenzia una particolare lavorazione da fare sul cavo. Di fatto se scrivessi 30 mt, non saprei come dividere il cavo, mentre l'informazione **2@15** a questo punto diventa importantissima.

L'articolo di tipo **spesa** MP-SPE verrà stampato nella lista articoli spesa (**G**), e l'articolo di tipo **Lavorazione** MP-ORE verrà stampato nella LISTA ARTICOLI LAVORAZIONI (**H**).

Tutti gli altri **articoli** verranno stampati nella LISTA COMPONENTI (**D**) ordinata per ubicazione, oppure nella LISTA COMPONENTI (**E**) ordinata per codice, oppure nella LISTA COMPONENTI (**F**) senza nessun ordinamento, che riporta tutti i componenti divisi per fase.

CREAZIONE DI UNA BOLLA DI LAVORO

Scegliendo il menù **Produzione**, la prima voce del menù risulta essere **BOLLA DI LAVORAZIONE** e la videata che si presenta è la seguente:

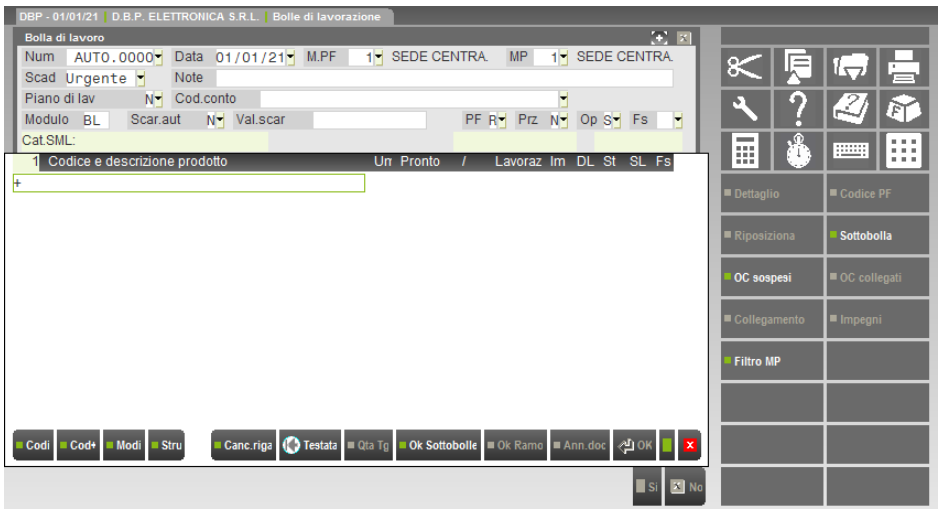


Per creare una nuova BOLLA di LAVORO è possibile inserire un numero di bolla a piacere, o lasciare la numerazione AUTO:

- Lasciando la numerazione auto, il programma assegnerà il primo numero di bolla libero alla nuova bolla che si vuole creare;
- Inserendo un numero specifico, se esiste una bolla con quel numero verrà richiamata in automatico e potrà essere revisionata, in caso contrario verrà creata la BL con il numero immesso.

BL numero 6

Immessi i parametri di testata della bolla, si apre una finestra per l'inserimento dei PF da produrre:

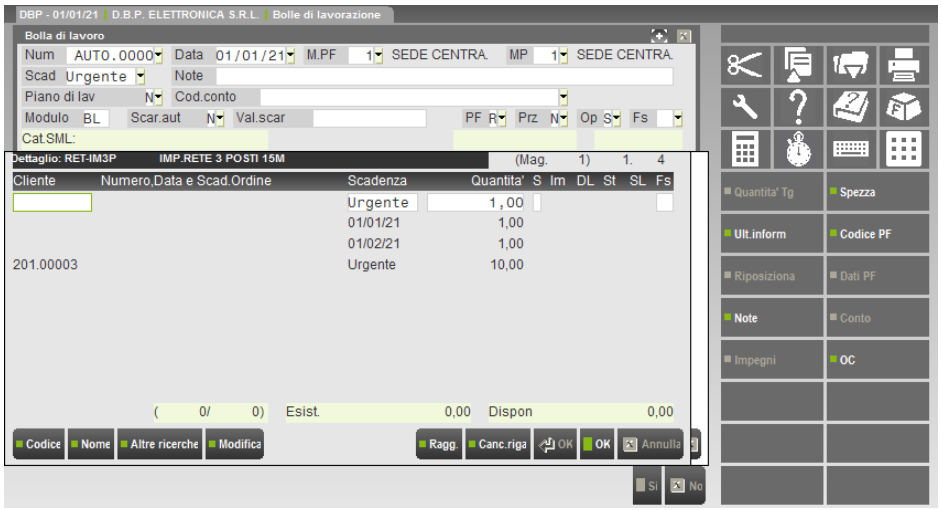


INSERIMENTO PF NELLA BOLLA DI LAVORO

Esistono diversi modi di procedere per l'inserimento dei prodotti finiti all'interno di una bolla di lavoro:

- inserire un elenco di PF e per ognuno di essi:
  - inserire una quantità di produzione con data di scadenza e cliente;
  - mettere in produzione delle righe di OC sospesi, anche di magazzini diversi, relativi al PF di cui si vuole effettuare il lancio di produzione.
- selezionare un'elenco di ordini clienti sospesi, e nell'elenco proposto effettuare la selezione delle sole righe di OC interessate al lancio di produzione per la bolla in esame.
- Nel primo caso si procede inserendo il codice del PF, e proseguendo con il tasto invio, si apre una finestra di dettaglio in cui inserire:

- il codice del cliente a cui collegare la produzione di questo PF;
- la data di scadenza della produzione;
- la quantità da produrre:


DBP - 01/01/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Bolla di lavoro
Num AUTO.0000 Data 01/01/21 M.PF 1 SEDE CENTRA. MP 1 SEDE CENTRA.
Scad Urgente Note
Piano di lav N Cod.conto
Modulo BL Scar.aut N Val.scar PF R Prz N Op S Fs
Cat.SML:
Dettaglio: RET-IM3P IMP.RETE 3 POSTI 15M (Mag. 1) 1. 4
Cliente Numero,Data e Scad.Ordine Scadenza Quantita' S Im DL St SL Fs
Urgente 1,00
01/01/21 1,00
01/02/21 1,00
201.00003 Urgente 10,00
(0/ 0) Esist. 0,00 Dispon 0,00
Codice Nome Altre ricerche Modifica Ragg. Canc.riga OK OK Annulla
Si No
Quantita' Tg Spezza
Ult.inform Codice PF
Riposiziona Dati PF
Note Conto
Impegni OC

In questo esempio abbiamo inserito il PF **RET-IM3P**, esaminato nella pagina precedente, e aperta la finestra di dettaglio sono state inserite tre righe diverse di produzione, con diverse informazioni.

- Per il secondo caso, vedremo successivamente come *collegare righe d'ordine* alla bolla di lavoro, in un apposito paragrafo.

SVILUPPO/IMPEGNO DELLE MP

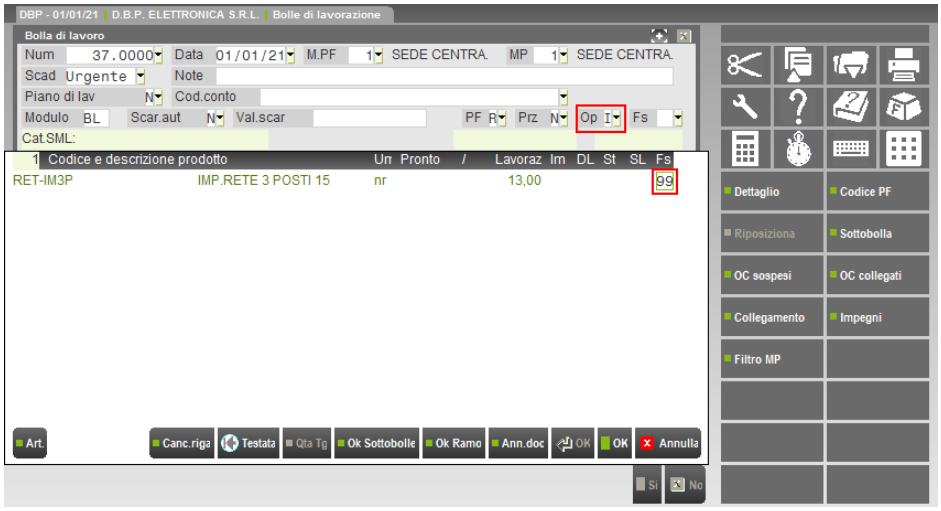
Una volta inserite le quantità di produzione del PF è possibile effettuare sulla BL le seguenti operazioni:

- **impegnare** la quantità di utilizzo delle **materie prime** che derivano dallo sviluppo della DB del PF in due modi:
  - **fissando** il prezzo delle MP che verrà poi utilizzato in fase di scarico delle stesse (doc.SL);
  - **NON** fissando il prezzo, quindi verrà preso il prezzo della MP presente in anagrafica al momento dello scarico con il doc.SL.

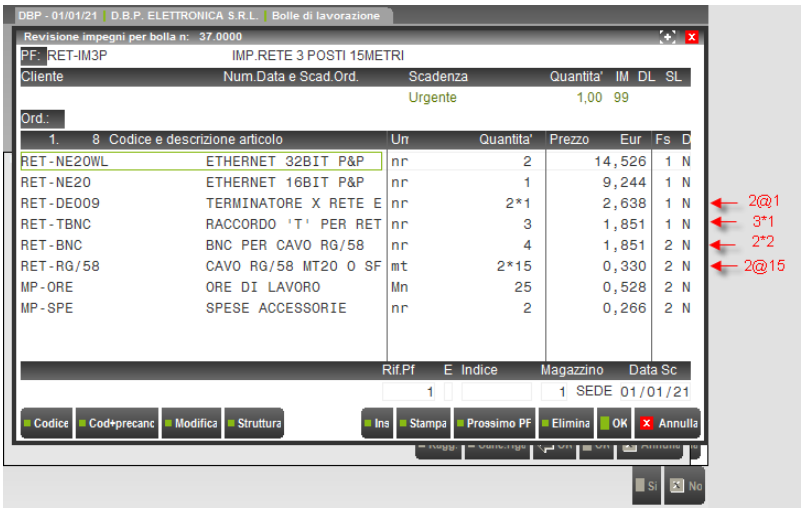
  Impegnando le materie prime tutte le operazioni di avanzamento della BL verranno eseguite sull'archivio degli impegni, permettendo così delle variazioni sulla DB dei PF, senza che queste abbiano effetto sulle BL già in produzione.
- **NON** impegnare le materie prime, e quindi sviluppare la DB dei PF per ogni fase di avanzamento della BL. Questo comporta, il non impegno dei materiali da utilizzare per la lavorazione, ed essendo sviluppata la DB dei PF per ogni fase di avanzamento eventuali modifiche sulla DB produrranno effetto immediato sulla BL.

BL NUMERO 37

In questo esempio, sono state impegnate le MP senza fissare i prezzi delle stesse, inserendo nel campo **OP**, il carattere **I**, e specificando il numero della fase fino alla quale si vogliono impegnare le materie prime (ad esempio 99):

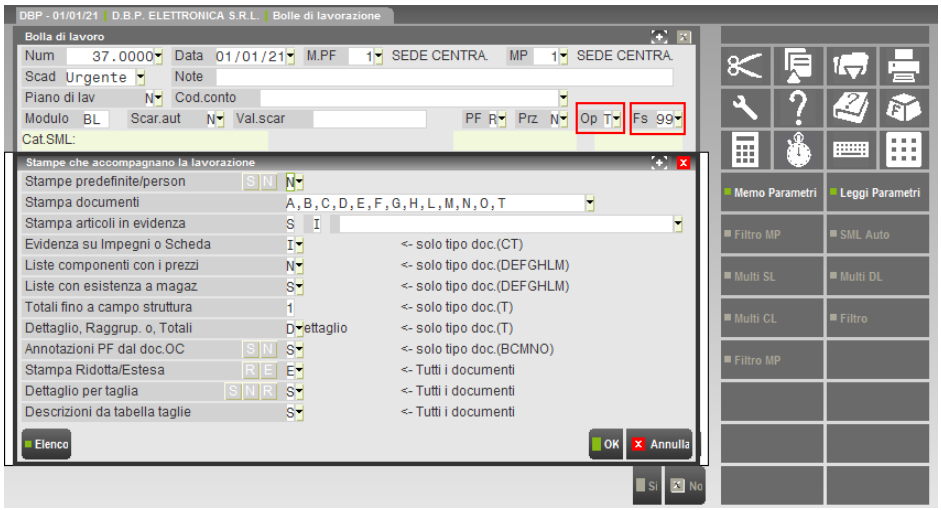

DBP - 01/01/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Bolla di lavoro
Num 37.0000 Data 01/01/21 M.PF 1 SEDE CENTRA. MP 1 SEDE CENTRA.
Scad Urgente Note
Piano di lav N Cod.conto
Modulo BL Scar.aut N Val.scar PF R Prz N Op I Fs
Cat.SML:
1 Codice e descrizione prodotto Um Pronto / Lavoraz Im DL St SL Fs
RET-IM3P IMP.RETE 3 POSTI 15 nr 13,00 99
Art. Canc.riga Testata Qta Tg Ok Sottobolle Ok Ramo Ann.doc OK OK Annulla
Si No
Dettaglio Codice PF
Riposiziona Sottobolla
OC sospesi OC collegati
Collegamento Impegni
Filtro MP

Confermando la BL, verrà creato l'archivio impegni, e rientrando nuovamente nella BL, sarà possibile revisionare tali impegni, premendo il tasto Sh+F5:


DBP - 01/01/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Revisione impegni per bolla n: 37.0000
PF: RET-IM3P IMP.RETE 3 POSTI 15METRI
Cliente Num.Data e Scad.Ord. Scadenza Quantita' IM DL SL
Urgente 1,00 99
Ord.:
1. 8 Codice e descrizione articolo Um Quantita' Prezzo Eur Fs D
RET-NE20WL ETHERNET 32BIT P&P nr 2 14,526 1 N
RET-NE20 ETHERNET 16BIT P&P nr 1 9,244 1 N
RET-DE009 TERMINATORE X RETE E nr 2*1 2,638 1 N
RET-TBNC RACCORDO 'T' PER RET nr 3 1,851 1 N
RET-BNC BNC PER CAVO RG/58 nr 4 1,851 2 N
RET-RG/58 CAVO RG/58 MT20 O SF mt 2*15 0,330 2 N
MP-ORE ORE DI LAVORO Mn 25 0,528 2 N
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 2 0,266 2 N
2@1
3*1
2*2
2@15
Rif.Pf E Indice Magazzino Data Sc
1 1 SEDE 01/01/21
Codice
Cod+precanc
Modifica
Struttura
Ins
Stampa
Prossimo PF
Elimina
OK
Annulla
Si
No

STAMPE PER LAVORAZIONE

Per quanto riguarda le *stampe per la lavorazione* si ottengono dalla bolla di lavoro impostando l'operazione "T" nel campo "OP" , dopo aver inserito il **numero di fase** fino a cui sviluppare la DB. Nel caso siano stati effettuati gli **impegni,** la fase che si inserisce non serve per effettuare lo sviluppo, ma per prelevare le materie prime nell'archivio degli impegni fino alla fase scelta.


DBP - 01/01/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Bolla di lavoro
Num 37.0000 Data 01/01/21 M.PF 1 SEDE CENTRA. MP 1 SEDE CENTRA.
Scad Urgente Note
Piano di lav N Cod.conto
Modulo BL Scar.aut N Val.scar PF R Prz N Op T Fs 99
Cat.SML:
Stampe che accompagnano la lavorazione
Stampe predefinite/person S N N
Stampa documenti A,B,C,D,E,F,G,H,L,M,N,O,T
Stampa articoli in evidenza S I
Evidenza su Impegni o Scheda I <- solo tipo doc.(CT)
Liste componenti con i prezzi N <- solo tipo doc.(DEFGHLM)
Liste con esistenza a magaz S <- solo tipo doc.(DEFGHLM)
Totali fino a campo struttura 1 <- solo tipo doc.(T)
Dettaglio, Raggrup. o, Totali D ettaglio <- solo tipo doc.(T)
Annotazioni PF dal doc.OC S N S <- solo tipo doc.(BCMNO)
Stampa Ridotta/Estesa R E E <- Tutti i documenti
Dettaglio per taglia S N R S <- Tutti i documenti
Descrizioni da tabella taglie S <- Tutti i documenti
Elenco
OK
Annulla
Si
No
Memo Parametri
Leggi Parametri
Filtro MP
SML Auto
Multi SL
Multi DL
Multi CL
Filtro
Filtro MP

Nel campo **documenti** e possibile selezionare tutti i documenti per la stampa **(A,B,C,D,E,F,G,H,L,M,N,O,T)**, oppure solo i documenti che si desiderano. Nel caso dell'esempio precedente di fatto, sono stati selezionati i soli documenti: **D,G,H,L**, poichè gli altri sono esclusi o dalla tipologia dell'articolo o dalla fase richiesta. Il carattere **,** (**virgola**) tra una sigla documento e l'altra, serve ad indicare al programma che non deve essere chiusa la stampante dopo ogni documento, ma devono essere stampati tutti i documenti in cascata sulla stessa stampante.

01/01/1995 **LISTA COMPONENTI (D)** Bolla: 6 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Mag.: 1 SEDE CENTRA.

Ubi.	Codice e descrizione articolo		UM	Quantità	UM	Quantità	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*	Fissa
	RET-RG/58	CAVO RG/58 MI20 O SFUSI	mt	30	nr	1,50	1.250	0,00	RETE ACCESSORI	2*	15
	RET-TBNC	RACCORDO 'T' PER	nr	3,00			7.000	0,00	RETE ACCESSORI		
A15	RET-DE009	TERMINATORE X RETE EITHER	nr	2,00			10.000	0,00	RETE ACCESSORI	2*	1,00
D55	RET-NE20	EITHERNET 16BIT P&P	nr	1,00			35.000	0,00	RETE SCHEDA		
D55	RET-NE20WL	EITHERNET 32BIT P&P	nr	2,00			55.000	0,00	RETE SCHEDA		
Z99	RET-BNC	BNC PER CAVO RG/58	nr	4,00			7.000	0,00	RETE ACCESSORI		
		Totale merce da prelevare		42,00		1,50	251.500				

01/01/1995 **LISTA ARTICOLI DI SPESA (G)** Bolla: 6 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Mag.: 1 SEDE CENTRA.

Ubi.	Codice e descrizione articolo		UM	Quantità	UM	Quantità	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*	Fissa
	MP-SPE	SPESE ACCESSORIE	nr	2,00			1.000	0,00			
		Totale merce da prelevare		2,00		0,00	2.000				

01/01/1995 **LISTA ARTICOLI LAVORAZIONI (H)** Bolla: 6 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Mag.: 1 SEDE CENTRA.

Ubi.	Codice e descrizione articolo		UM	Quantità	UM	Quantità	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*	Fissa
	MP-ORE	ORE DI LAVORO	mn	25	nr	0,41	2.000	0,00			
		Totale merce da prelevare		25		0	50.000				

01/01/1995 LISTA LAVORAZIONI COMPONENTI (L) Bolla: 6 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Mag.: 1 SEDE CENTRA.

Ubi.	Codice e descrizione articolo		UM	Quantità	UM	Quantità	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*	Fissa
	RET-RG/58	CAVO RG/58 MI20 O SFUSI	mt	30	nr	1,50	1.250	0,00	RETE ACCESSORI	2*	15
		Totale merce da prelevare		30		1	37.500				

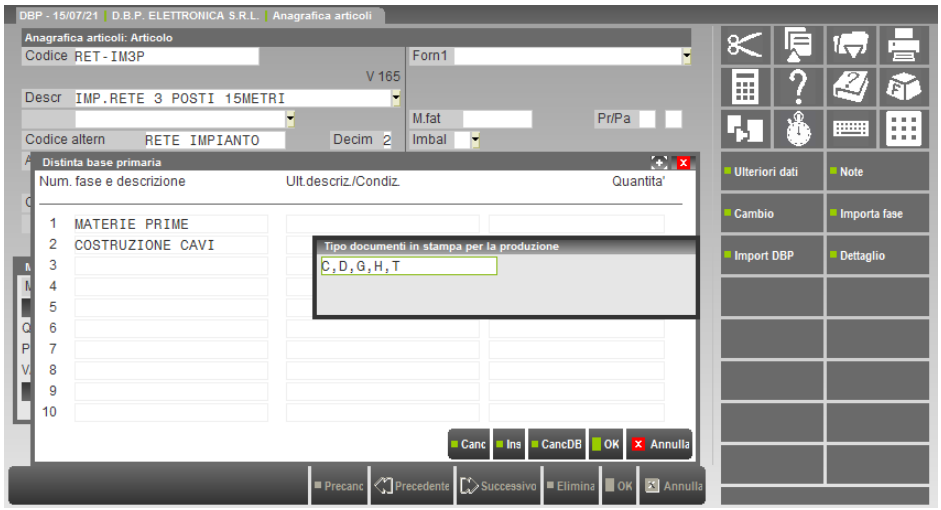
Selezionando ora i tipi documento **F,E** verranno effettuate le seguenti liste di prelievo. Queste liste contengono le stesse informazioni della lista (**D**), effettuata nella pagina precedente ma la (E), è ordinata per codice articolo, rispetto alla (D) che risulta ordinata per ubicazione, mentre la (F),che risulta non ordinata e non raggruppata per codice articolo, riporta dettagliatamente fase per fase l'elenco dei prodotti finiti come da scheda tecnica.

01/01/1995 **LISTA COMPONENTI (E)** Bolla: 6 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Mag.: 1 SEDE CENTRA.

Ubi.	Codice e descrizione articolo		UM	Quantità	UM	Quantità	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*	Fissa
	RET-BNC	BNC PER CAVO RG/58	nr	4,00			7.000	0,00	RETE ACCESSORI		
	RET-DE009	TERMINATORE X RETE EITHER	nr	2,00			10.000	0,00	RETE ACCESSORI	2*	1,00
	RET-NE20	EITHERNET 16BIT P&P	nr	1,00			35.000	0,00	RETE SCHEDA		
	RET-NE20WL	EITHERNET 32BIT P&P	nr	2,00			55.000	0,00	RETE SCHEDA		
	RET-RG/58	CAVO RG/58 MI20 O SFUSI	mt	30	nr	1,50	1.250	0,00	RETE ACCESSORI	2*	15
	RET-TBNC	RACCORDO 'T' PER RETE	nr	3,00			7.000	0,00	RETE ACCESSORI		
		Totale merce da prelevare		42,00		1,50	251.500				

01/01/1995 **LISTA COMPONENTI (F)** Bolla: 6 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Mag.: 1 SEDE CENTRA.

Fase	Codice e descrizione articolo		UM	Quantità	UM	Quantità	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*	Fissa
---------- Riga bolla: 1											
1	RET-NE20WL	EITHERNET 32BIT P&P	nr	2,00			55.000	0,00	RETE SCHEDA		
1	RET-NE20	EITHERNET 16BIT P&P	nr	1,00			35.000	0,00	RETE SCHEDA		
1	RET-DE009	TERMINATORE X RETE EITHER	nr	2,00			10.000	0,00	RETE ACCESSORI	2*	1,00
1	RET-TBNC	RACCORDO 'T' PER RETE	nr	3,00			7.000	0,00	RETE ACCESSORI		
2	RET-BNC	BNC PER CAVO RG/58	nr	4,00			7.000	0,00	RETE ACCESSORI		
2	RET-RG/58	CAVO RG/58 MI20 O SFUSI	mt	30	nr	1,50	1.250	0,00	RETE ACCESSORI	2*	15
2	MP-ORE	ORE DI LAVORO	mn	25	nr	0,41	2.000	0,00			
2	MP-SPE	SPESE ACCESSORIE	nr	2,00			1.000	0,00			
		Totale merce		69,00		1,91	303.500				



Per ogni fase di lavorazione della DBP, è possibile definire quali documenti verranno stampati dalla BOLLA DI LAVORAZIONE. Come abbiamo appena visto in realtà dalla BOLLA DI LAVORAZIONE si può selezionare la stampa di un qualsiasi documento, ma se il documento selezionato per la stampa non compare nella finestra dei documenti della fase, le MP della fase non vengono incluse nella stampa.

La lista di tipo (**F**) effettuata nella pagina precedente riporta i componenti di entrambe le fasi. Se dalla fase 2 togliamo il tipo documento (**D**) (D,E,F in DBP assumono lo stesso significato), ristampando il documento (F), avremo la nuova stampa come qui di seguito evidenziato, senza i componenti della fase 2.

```
01/01/1995                    LISTA COMPONENTI (F) Bolla:    6 del:01/01/95 Scad:Urgente                    Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                 Mag.:  1 SEDE CENTRA.

Fase Codice e descrizione articolo          UM  Quantità |UM Quantità |     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|  Qta.Var*Fissa
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
---------- Riga bolla: 1
  1  RET-NE20WL      ETHERNET 32BIT P&P      nr      2,00|           |     55.000|      0,00|RETE SCHEDA     |
  1  RET-NE20        ETHERNET 16BIT P&P      nr      1,00|           |     35.000|      0,00|RETE SCHEDA     |
  1  RET-DE009       TERMINATORE X RETE ETHER nr     2,00|           |     10.000|      0,00|RETE ACCESSORI  |  2*       1,00
  1  RET-TBNC        RACCORDO 'T' PER RETE   nr      3,00|           |      7.000|      0,00|RETE ACCESSORI  |
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                  Totale merce          8,00              0,00     186.000
```

AVANZAMENTO DELLA LAVORAZIONE

Una volta effettuate le stampe che servono alla lavorazione della BL, è possibile effettuare l'avanzamento vero e proprio della produzione.

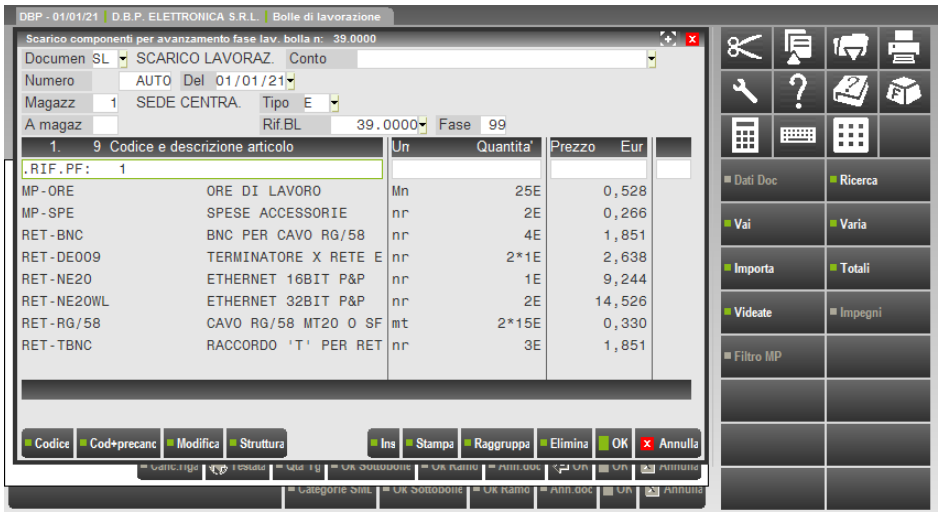
Inserendo nel campo **Fs** dell'intera BL una fase di lavorazione da 0 a 99, (lasciando nel campo OP la S) e premendo il tasto F10, si avanzano in blocco tutte le righe di PF, presenti sulla BL.

In caso contrario è possibile riga per riga, specificare la fase di avanzamento della lavorazione, e poi premere F10.

Si presenterà un documento di tipo SL, in cui sono elencate tutte le MP, prelevate dall'archivio impegni o sviluppate dalla DB dei PF, raggruppate per codice articolo, con il totale quantità da scaricare dal magazzino MP, specificato nella BL.

Le modalità di utilizzo di questa funzione sono le stesse che abbiamo già analizzato nella funzione di EMISSIONE/REVISIONE DOCUMENTI (menù: MD).

Possono essere modificati tutti i dati che si presentano a video, ed una volta confermato questo documento di tipo SL, sarà possibile richiamarlo in emissione/revisione documenti con lo stesso principio degli altri documenti già memorizzati.



PREZZO MP

Particolarità di rilievo nel documento è dovuta al **prezzo delle MP**, in quanto è possibile modificarlo e, con l'aiuto di alcuni tasti funzione, ricercare il prezzo che interessa; di default il programma propone il prezzo delle MP definito nei parametri di produzione, tramite la scelta:

Parametri di produzione
Car.costo PF U S M V P L R L
Scar.costo Mat.Prime U S M V P U
Prz SML di calcolo S N N
Gestione file LOG per BL. (TRM)
Escludi partic.prezzi S N N
Cons.GG approntam.in BL S N S
Cancella SML sospesi S N R R
Informaz.PF in BL N S D R
Prz smlAuto di calcolo L S
Elenco
OK
Annulla

SCAR.COSTO MAT.PRIME (U/S/M/V/P)

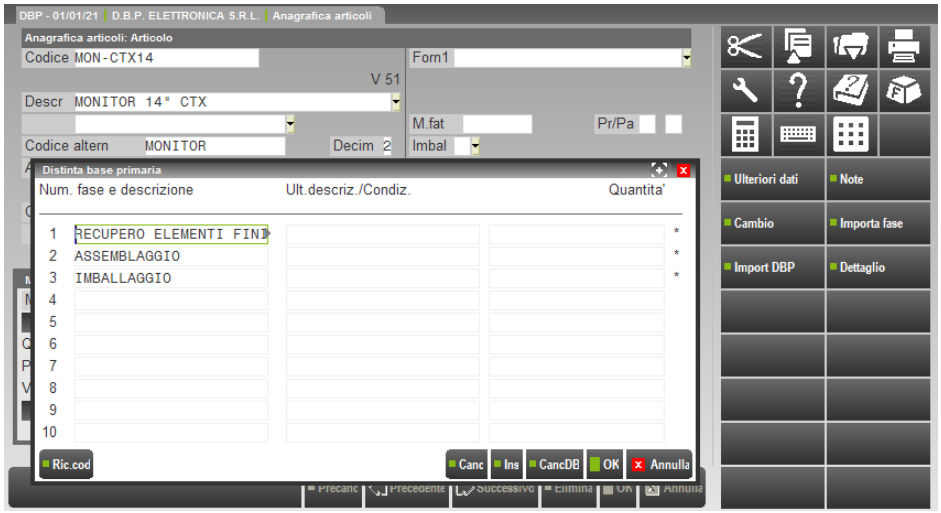
- U - costo ultimo;
- S - costo standard;
- M - costo medio di carico;
- V - costo medio di scarico;

P - medio ponderato di carico.

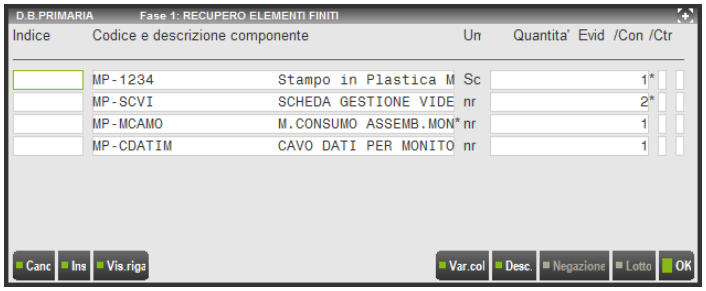
DBP CON RIFERIMENTI A FASI DIVERSE

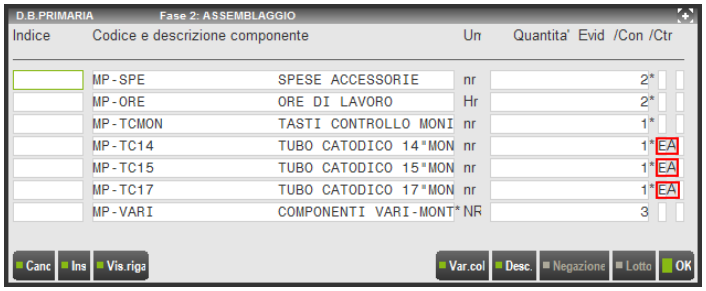
Gli esempi che vediamo ora sono relativi alla creazione di una DBP relativa a tre diversi monitor **MON-CTX14, MON-CTX15, MON-CTX17**, ma con caratteristiche comuni. Abbiamo utilizzato la possibilità di *richiamare fasi, o DBP intere* all'interno di DBP inserite su articoli differenti.

ARTICOLO MON-CTX14



La DBP è stata divisa in tre differenti fasi di lavorazione. Per ogni fase di lavorazione sono stati elencati i componenti o materie prime (MP), che vengono utilizzati nella relativa fase di lavorazione:





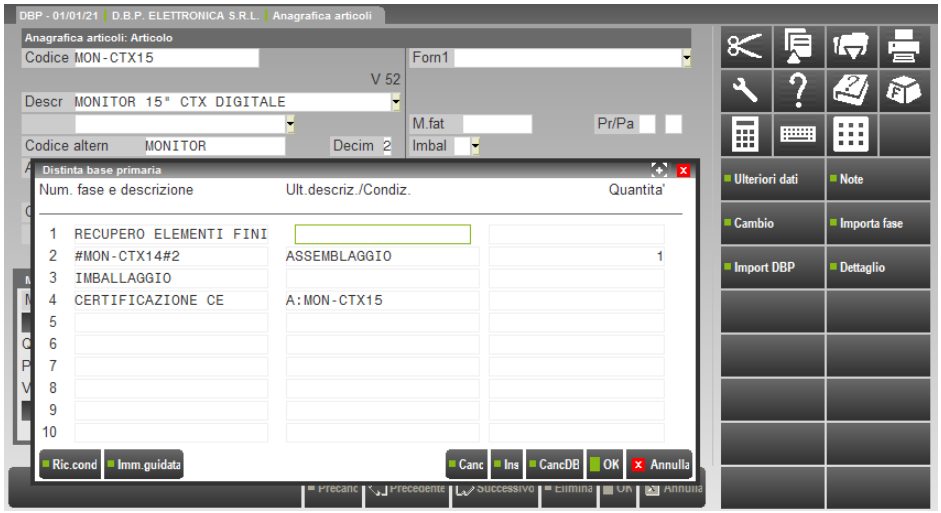
In particolare la **Fase 2 ASSEMBLAGGIO** prevede delle condizioni articolo sui componenti Tubo catodico: viene di fatto selezionato uno dei tre componenti a seconda del codice prodotto finito:

```
MON-CTX14    ---> MP-TC14          TUBO CATODICO 14"MONITOR
```

```
MON-CTX15    ---> MP-TC15          TUBO CATODICO 15"MONITOR
MON-CTX17    ---> MP-TC17          TUBO CATODICO 17"MONITOR
```

in quanto la **fase 2** del "MON-CXT14" è richiamata anche nella scheda tecnica del MON-CTX15 e del MON-CTX17, come abbiamo evidenziato nelle videate seguenti.

ARTICOLO MON-CTX15

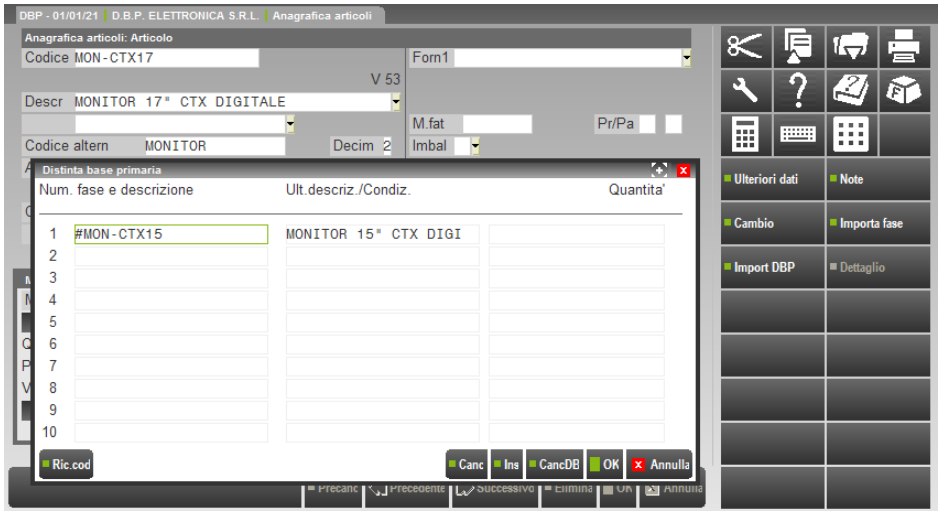


In questo caso il **MON-CTX15** fa riferimento per la fase 2 alla seconda fase della DBP del monitor **MON-CTX14 ---> #MON-CTX14#2,** mentre la fase 1 e la 3 sono state riscritte. Quando si effettuerà lo sviluppo della DBP per il monitor da 15", ad esempio verrà sviluppata la fase 2 del monitor da 14", per via del richiamo. Per questo motivo la Condizione articolo è stata posta nella fase 2 di MON-CTX14.

La fase 4 **CERTIFICAZIONE CE** viene utilizzata solo nel caso di monitor 15" in quanto nella seconda descrizione della fase è stata inserita una condizione articolo: **A:MON-CTX15** per cui tutta la fase viene eseguita solo in caso di PF con questo codice specifico.

```
+-------------------------------------------------------------------------+
| DISTINTA BASE PRIMARIA      Fase 4: CERTIFICAZIONE CE MON-CTX15       1 |
|Indice   Codice e descrizione componente          Um  Quantità  Evid e Cond|
|-------------------------------------------------------------------------|
|         SPE-CERTCE       CERTIFICAZIONE CE       AC                 1    |
+-------------------------------------------------------------------------+
```

ARTICOLO MON-CTX17



In questo caso il **MON-CTX17** fa riferimento all'intera scheda tecnica del **MON-CTX15**, eccetto la fase 4 di MON-CTX15 che avendo una Condizione articolo sulla fase, non viene sviluppata per il MON-CTX17.

Vogliamo evidenziare il fatto che tutti i componenti del MON-CTX14 vengono scaricati in fase di sviluppo nella fase 1 del MPN-CTX17. In questo modo se si deciderà di effettuare delle bolle di lavoro comprendenti tutti e tre i monitor si dovrà fare attenzione all'avanzamento per fase.

SVILUPPO DISTINTA BASE PRIMARIA DEI 3 MONITOR

Riportiamo qui di seguito la stampa dello sviluppo delle DBP dei tre monitor e si noti come nelle prime due ci sia la suddivisione per fase mentre per il monitor a 17" non esiste suddivisione per fase.

01/01/1995 **LISTA FABBISOGNI DISTINTA BASE** **Pag. 1**

DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.

Tipo, codice e descrizione articolo		Vl.	Costo standard	Vl.	Costo ultimo	UM	di prod	Quantità	Cliente
A MON-CIX14	MONITOR 14" CIX	Lit	382.439	Lit	393.912	nr		1,00	

Tipo, codice e descrizione del componente	Cod. alternativo	Sml	Vl.	Costo sta.	Vl.	Costo ult.	Um	Quantità	Ult.car.
F a s e: 1 RECUPERO ELEMENTI FINITI									
A MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-SCVI	SCHEDA GESTIONE VIDEO		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-MCAMO	M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	2	
A MP-CDATIM	CAVO DATI PER MONITOR		Lit	9.000	Lit	13.000	nr	1	
			Costo fase in Lit			49.000		93.000	
F a s e: 2 ASSEMBLAGGIO									
S MP-SPE	SPESE ACCESSORIE		Lit	1.000	Lit	1.000	nr	2,00	
L MP-ORE	ORE DI LAVORO		Lit	90.000	Lit	120.000	nr	2,00	
A MP-TCMON	TASTI CONTROLLO MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-TC14	TUBO CATODICO 14"MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	E
A MP-VARI	COMPONENTI VARI"MONTAGGI		Lit	20.000	Lit	19.000	NR	3,00	
			Costo fase in Lit			262.000		339.000	
F a s e: 3 IMBALLAGGIO									
S MP-SPE	SPESE ACCESSORIE		Lit	1.000	Lit	1.000	nr	1,00	
L MP-ORE	ORE DI LAVORO		Lit	90.000	Lit	120.000	nr	1,00	
A MP-IMB	SCATOLA IMBALLAGGIO		Lit	0	Lit	0	NR	1,00	
A MP-CALIM	CAVO ALIMENTAZIONE		Lit	9.000	Lit	13.000	nr	1	
			Costo fase in Lit			100.000		134.000	

01/01/1995 **LISTA FABBISOGNI DISTINTA BASE** **Pag. 1**

DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.

Tipo, codice e descrizione articolo		Vl.	Costo standard	Vl.	Costo ultimo	UM	di prod	Quantità	Cliente
A MON-CIX15	MONITOR 15" CIX DIGITALE	Lit	531.439	Lit	541.912	nr		1,00	

Tipo, codice e descrizione del componente	Cod. alternativo	SML	Vl.	Costo sta.	Vl.	Costo ult.	Um	Quantità	Ult.car.
F a s e: 1 RECUPERO ELEMENTI FINITI									
A MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-SCVI	SCHEDA GESTIONE VIDEO		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-MCAMO	M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	2	
A MP-CDATIM	CAVO DATI PER MONITOR		Lit	9.000	Lit	13.000	nr	1	
			Costo fase in Lit			49.000		93.000	
F a s e: 2 #MON-CIX14#2 ASSEMBLAGGIO									
S MP-SPE	SPESE ACCESSORIE		Lit	1.000	Lit	1.000	nr	2,00	
L MP-ORE	ORE DI LAVORO		Lit	90.000	Lit	120.000	nr	2,00	
A MP-TCMON	TASTI CONTROLLO MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-TC15	TUBO CATODICO 15"MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	E
A MP-VARI	COMPONENTI VARI"MONTAGGI		Lit	20.000	Lit	19.000	NR	3,00	
			Costo fase in Lit			262.000		339.000	
F a s e: 3 IMBALLAGGIO									
S MP-SPE	SPESE ACCESSORIE		Lit	1.000	Lit	1.000	nr	1,00	
L MP-ORE	ORE DI LAVORO		Lit	90.000	Lit	120.000	nr	1,00	
A MEMB	SCATOLA IMBALLAGGIO		Lit	0	Lit	0	NR	1,00	
A MP-CALIM	CAVO ALIMENTAZIONE		Lit	9.000	Lit	13.000	nr	1	
			Costo fase in Lit			100.000		134.000	
F a s e: 4 CERTIFICAZIONE CE MON-CIX15									
S SPE-CERTCE	CERTIFICAZIONE CE		Lit	150.000	Lit	150.000	AC	1	
			Costo fase in Lit			150.000		150.000	
RIEPILOGO COMPONENTI									
A MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-CALIM	CAVO ALIMENTAZIONE		Lit	9.000	Lit	13.000	nr	1	
A MP-CDATIM	CAVO DATI PER MONITOR		Lit	9.000	Lit	13.000	nr	1	
A MP-IMB	SCATOLA IMBALLAGGIO		Lit	0	Lit	0	NR	1,00	
A MP-MCAMO	M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	2	
L MP-ORE	ORE DI LAVORO		Lit	90.000	Lit	120.000	nr	3,00	
A MP-SCVI	SCHEDA GESTIONE VIDEO		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
S MP-SPE	SPESE ACCESSORIE		Lit	1.000	Lit	1.000	nr	3,00	
A MP-TC15	TUBO CATODICO 15"MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	E
A MP-TCMON	TASTI CONTROLLO MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-VARI	COMPONENTI VARI"MONTAGGI		Lit	20.000	Lit	19.000	NR	3,00	
S SPE-CERTCE	CERTIFICAZIONE CE		Lit	150.000	Lit	150.000	AC	1	
	TOTALE (Costo fasi in Lit)			561.000		716.000			

01/01/1995 **LISTA FABBISOGNI DISTINTA BASE** **Pag. 1**

DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.

Tipo, codice e descrizione articolo		Vl.	Costo standard	Vl.	Costo ultimo	UM	di prod	Quantità	Cliente
A MON-CIX17	MONITOR 17" CIX DIGITALE	Lit	931.439	Lit	941.912	nr		1,00	

Tipo, codice e descrizione del componente	Cod. alternativo	SML	Vl.	Costo sta.	Vl.	Costo ult.	Um	Quantità	Ult.car.
F a s e: 1 #MON-CIX15 MONITOR 15" CIX DIGI									
S MP-SPE	SPESE ACCESSORIE		Lit	1.000	Lit	1.000	nr	2,00	
L MP-ORE	ORE DI LAVORO		Lit	90.000	Lit	120.000	nr	2,00	
A MP-TCMON	TASTI CONTROLLO MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-TC17	TUBO CATODICO 17"MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	E
A MP-VARI	COMPONENTI VARI"MONTAGGI		Lit	20.000	Lit	19.000	NR	3,00	
A MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-SCVI	SCHEDA GESTIONE VIDEO		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-MCAMO	M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	2	
A MP-CDATIM	CAVO DATI PER MONITOR		Lit	9.000	Lit	13.000	nr	1	
S MP-SPE	SPESE ACCESSORIE		Lit	1.000	Lit	1.000	nr	1,00	
L MP-ORE	ORE DI LAVORO		Lit	90.000	Lit	120.000	nr	1,00	
A MP-IMB	SCATOLA IMBALLAGGIO		Lit	0	Lit	0	NR	1,00	
A MP-CALIM	CAVO ALIMENTAZIONE		Lit	9.000	Lit	13.000	nr	1	
			Costo fase in Lit			411.000		566.000	
RIEPILOGO COMPONENTI									
A MP-1234	STAMPO IN PLASTICA MONIT		Lit	10.000	L	20.000	nr	1	
A MP-CALIM	CAVO ALIMENTAZIONE		Lit	9.000	Lit	13.000	nr	1	
A MP-CDATIM	CAVO DATI PER MONITOR		Lit	9.000	Lit	13.000	nr	1	
A MP-IMB	SCATOLA IMBALLAGGIO		Lit	0	Lit	0	NR	1,00	
A MP-MCAMO	M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	2	
L MP-ORE	ORE DI LAVORO		Lit	90.000	Lit	120.000	nr	3,00	
A MP-SCVI	SCHEDA GESTIONE VIDEO		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
S MP-SPE	SPESE ACCESSORIE		Lit	1.000	Lit	1.000	nr	3,00	
A MP-TC17	TUBO CATODICO 17"MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	E
A MP-TCMON	TASTI CONTROLLO MONITOR		Lit	10.000	Lit	20.000	nr	1	
A MP-VARI	COMPONENTI VARI"MONTAGGI		Lit	20.000	Lit	19.000	NR	3,00	
	TOTALE (Costo fasi in Lit)			411.000		566.000			

AVANZAMENTO LAVORAZIONE

Creiamo la BOLLA DI LAVORAZIONE numero 4, inserendo il prodotto finito MON-CTX14, e le quantità di produzione su righe diverse con date di scadenza diverse. Dopo aver confermato la BL passiamo all'avanzamento della lavorazione seguendo le due operazioni successive.

IMPEGNO MP

Impostiamo il campo operazione OP a I, e confermiamo la BL con F10; vengono impegnate le MP derivate dallo sviluppo della DBP dell'articolo MON-CTX14. Le MP sono state memorizzate nell'archivio impegni con il loro prezzo di scarico.

Il prezzo di scarico sul documento SL, in fase di avanzamento della BL, verrà prelevato dall'anagrafica articoli (campo PRZ impostato a N). Il prezzo memorizzato è stato scelto tra i seguenti in base al parametro di produzione:

SCAR.COSTO MAT.PRIME (U/S/M/V/P):

U - costo ultimo;
S - costo standard;
M - costo medio di carico;
V - costo medio di scarico;
P - medio ponderato di carico.

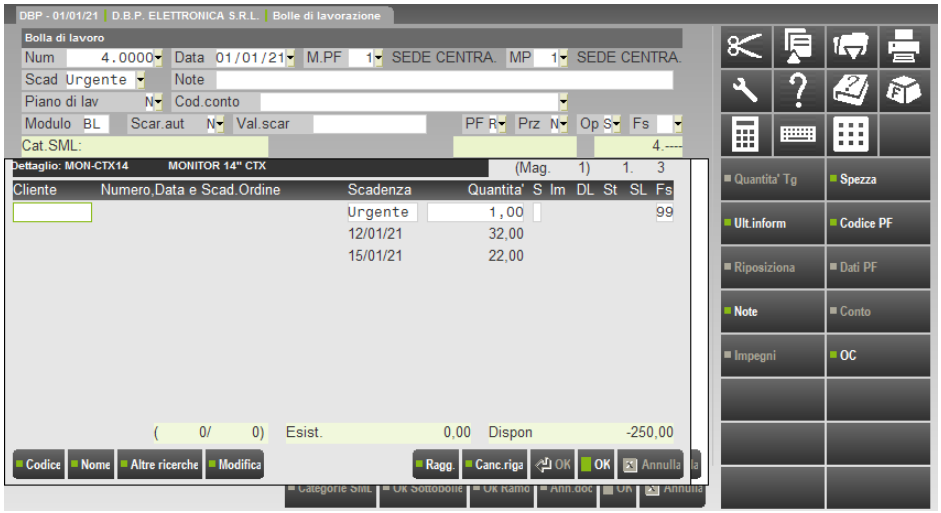
Eventuali modifiche sul prezzo nell'archivio impegni verranno memorizzate e proposte in fase di scarico sul documento SL. Non si otterrà nessun effetto sul documento SL se si modifica il costo in anagrafica articoli.

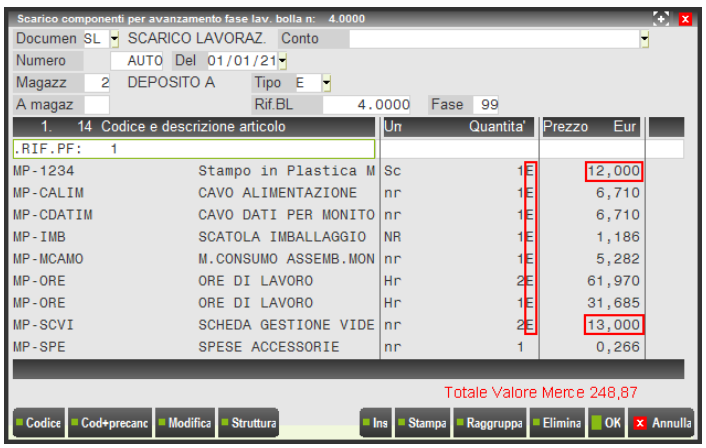
Al contrario, se il campo prezzo PRZ fosse impostato ad S, il prezzo di scarico sul documento SL verrebbe prelevato dall'archivio impegni, al momento dello scarico, in base al parametro "Scar.costo Mat.Prime(U/S/M/V/P):".

SCARICO MP

Con la funzione appena descritta sono state memorizzate le MP, ma non è stato effettuato nessun avanzamento della BL. Immettiamo nella prima riga del PF, nella colonna OP, la nuova fase di avanzamento della produzione 99, alla conferma della BL, con il tasto F10, verrà creato un documento SL con l'elenco delle MP fino alla fase 99.
Confermando il documento con F10, verrà:

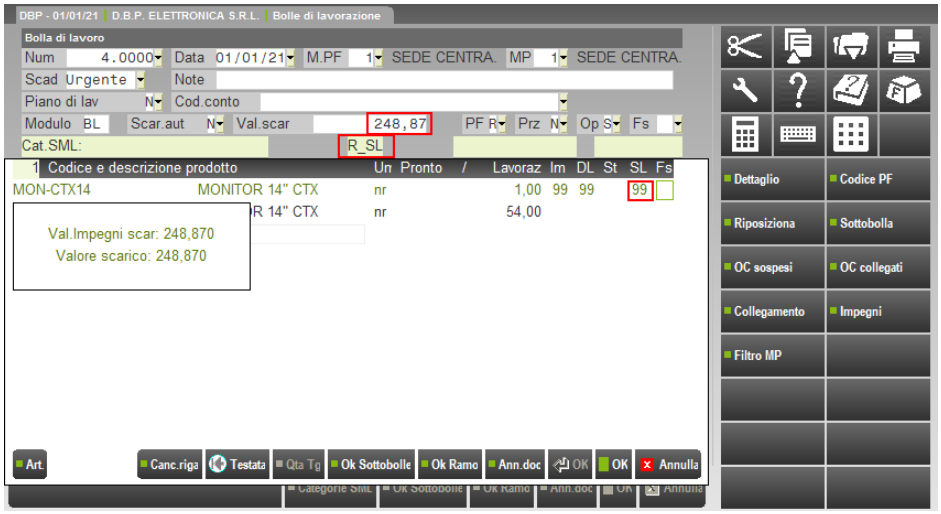
- stampato il documento SL con il modulo di stampa previsto dall'utente;
- memorizzato il numero 99 sulla riga della BL, per non ripetere successivamente un'ulteriore scarico fino alla stessa fase;
- memorizzato il documento SL nell'archivio dei movimenti di magazzino, per effettuare lo scarico delle MP dal magazzino;
- effettuato il disimpegno dall'archivio impegni, di tutte le MP inserite nel documento SL:


DBP - 01/01/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Bolla di lavoro
Num 4.0000 Data 01/01/21 M.PF 1 SEDE CENTRA. MP 1 SEDE CENTRA.
Scad Urgente Note
Piano di lav N Cod.conto
Modulo BL Scar.aut N Val.scar PF R Prz N Op S Fs
Cat.SML:
Dettaglio: MON-CTX14 MONITOR 14" CTX (Mag. 1) 1. 3
Cliente Numero,Data e Scad.Ordine Scadenza Quantita' S Im DL St SL Fs
Urgente 1,00 99
12/01/21 32,00
15/01/21 22,00
(0/ 0) Esist. 0,00 Dispon -250,00
Codice Nome Altre ricerche Modifica Ragg. Canc.riga OK OK Annulla
Quantita' Tg Spezza
Ult.inform Codice PF
Riposiziona Dati PF
Note Conto
Impegni OC


Scarico componenti per avanzamento fase lav. bolla n: 4.0000
Documen SL SCARICO LAVORAZ. Conto
Numero AUTO Del 01/01/21
Magazz 2 DEPOSITO A Tipo E
A magaz Rif.BL 4.0000 Fase 99
1. 14 Codice e descrizione articolo Um Quantita' Prezzo Eur
.RIF.PF: 1
MP-1234 Stampo in Plastica M Sc 1 E 12,000
MP-CALIM CAVO ALIMENTAZIONE nr 1 E 6,710
MP-CDATIM CAVO DATI PER MONITO nr 1 E 6,710
MP-IMB SCATOLA IMBALLAGGIO NR 1 E 1,186
MP-MCAMO M.CONSUMO ASSEMB.MON nr 1 E 5,282
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 2 E 61,970
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 1 E 31,685
MP-SCVI SCHEDA GESTIONE VIDE nr 2 E 13,000
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 1 0,266
Totale Valore Merce 248,87
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Raggruppa Elimina OK Annulla

Nel documento SL presentato a video, abbiamo effettuato alcune modifiche:

- sono stati modificati i prezzi di alcune MP, evidenziati in grassetto;
- é stato inserito il carattere "E" a fianco della quantità dei soli articoli da *EVADERE*, o meglio dei soli articoli che verranno memorizzati nel documento;
- per gli ultimi tre articoli presentati nella videata, la lettera "E" non é stata inserita, in quanto questi articoli non verranno inseriti nel documento SL, ma rimarranno residui nell'archivio degli impegni. Sarà possibile scaricarli con un'ulteriore documento SL, successivamente:



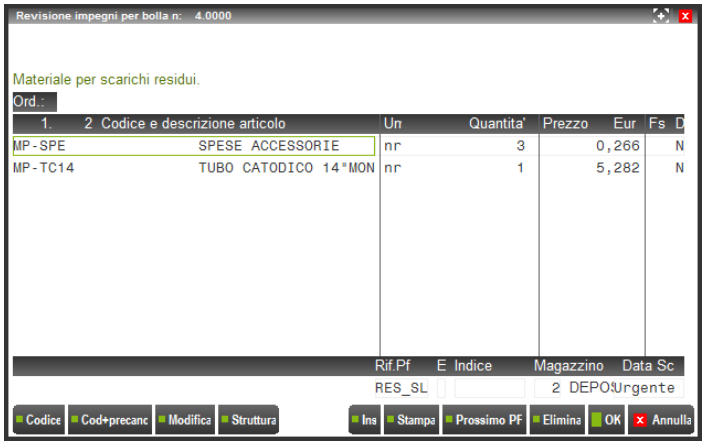
Evidenziamo la differenza tra il "Val.scar: 248,87" valore di scarico dei componenti presenti sulla SL, ed il "Val.Impegni scar: 284,29" totale valore degli articoli prelevati dall'archivio degli impegni per lo scarico.

Nel primo caso si tratta di un valore reale di scarico dei componenti.

Nel secondo caso possiamo paragonare l'importo ad un valore teorico di massima che ci si era prefissato in fase di impegno della merce.

REVISIONE IMPEGNI

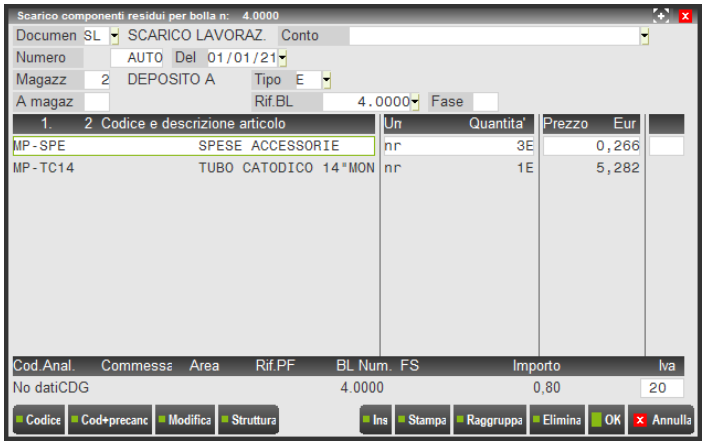
Richiamando la revisione impegni troverò gli articoli residui, non scaricati con SL 4.



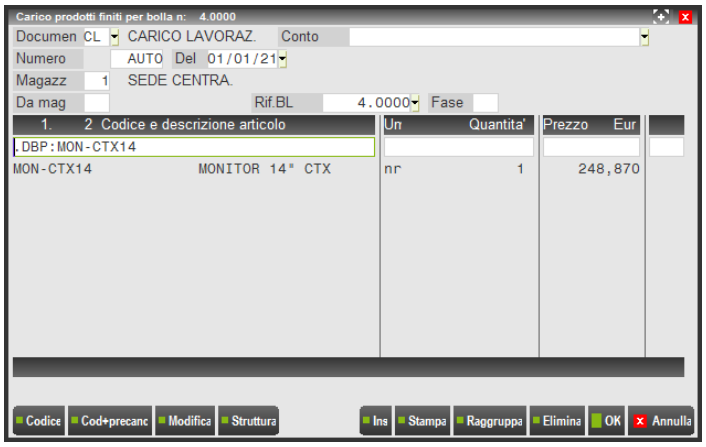
CARICO PF

Per effettuare il carico del PF presente nella riga 1, basta inserire la sigla CL nella colonna OP corrispondente alla riga 1, e confermare con il tasto F10.

Viene presentata prima del documento CL, una videata per lo scarico delle MP *residue* non scaricate nell'avanzamento fino a fase 99 effettuato in precedenza:


Scarico componenti residui per bolla n: 4.0000
Documen SL SCARICO LAVORAZ. Conto
Numero AUTO Del 01/01/21
Magazz 2 DEPOSITO A Tipo E
A magaz Rif.BL 4.0000 Fase
1. 2 Codice e descrizione articolo Um Quantita' Prezzo Eur
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 3E 0,266
MP-TC14 TUBO CATODICO 14"MON nr 1E 5,282
Cod.Anal. Commessa Area Rif.PF BL Num. FS Importo Iva
No datiCDG 4.0000 0,80 20
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Raggruppa Elimina OK Annulla

Si può confermare lo scarico delle MP residue, o abbandonare il documento SL proposto con il tasto FINE. Viene di seguito presentata la videata seguente con il documento CL, per il carico del PF.


Carico prodotti finiti per bolla n: 4.0000
Documen CL CARICO LAVORAZ. Conto
Numero AUTO Del 01/01/21
Magazz 1 SEDE CENTRA.
Da mag Rif.BL 4.0000 Fase
1. 2 Codice e descrizione articolo Um Quantita' Prezzo Eur
.DBP:MON-CTX14
MON-CTX14 MONITOR 14" CTX nr 1 248,870
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Raggruppa Elimina OK Annulla

In fase di carico del PF il prezzo viene proposto in base al parametro di produzione

CAR.COSTO PROD.FIN (U/S/M/V/P/L):

- U - ultimo di carico;
- S – standard;
- M - medio di carico;
- V - medio di scarico;
- P - ponderato di carico;
- L - da lavorazione.

è tuttavia possibile premendo il tasto F5 sul campo prezzo, aprire una finestra, per effettuare la scelta tra i due costi:

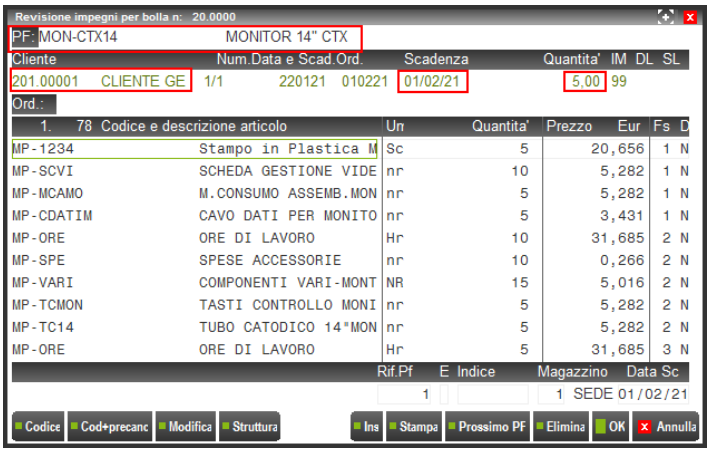
```
+-----------------------------------+    ------------------------
|Costo medio di scarico.:      8.896|<--  489.300 / 55 = 8.896
|Costo impegni scaricati:    566.000|    ------------------------
+-----------------------------------+
                                    val.scarico 489.300 diviso quantita totale PF presenti in BL 55
```

REVISIONE IMPEGNI MP

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Num.:     1.0000 Data: 01/01/95 M.PF:   1 SEDE CENTRA. MP:   2 DEPOSITO A  |
|Scad: Urgente    Note:                                                    |
|Piano di lav.: N  Cod.conto:                                  IM  DL  SL|
|Modulo: BL  Scar.aut: N Val.scar:                              F   N    |
+-------------------------------------------------------------- ---------+
+  2 Codice e descrizione prodotto     Um       Pronto  Lavorazione ID SL Op+
|MON-CTX14        MONITOR 14" CTX      nr                    8,00 F       |

+Dettaglio art.: MON-CTX14        MONITOR 14" CTX         (Mag.  1)   1.  4-+
|Cliente               Num.Data e Scad.Ord. Scadenza      Quantità ID SL Op|
|201.00002 CLIENTE GENE                     01/01/95          1,00 F       |
|201.00004 CLIENTE DELL                     01/02/95          3,00 F       |
|201.00008 CLIENTE DELL                     01/03/95          2,00 F       |
|201.00005 CLIENTE ESTE      3 010195 010695 01/06/95          2,00 F       |
```

Richiamando la revisione impegni con il tasto **ShF5**, notiamo che sono stati cancellati dei componenti rispetto allo sviluppo della Distinta Base del MON-CTX14, e quelli che vengono presentati sono **suddivisi per PF**. Per ogni componente è specificato il prodotto finito a cui il componente viene associato, e all'interno della suddivisione per PF, sono ulteriormente **suddivisi per fase**.

Spostandoci con i tasti di navigazione vedremo che, ad ogni componente nella parte alta del video compare la descrizione del PF in BL a cui fa riferimento, e la riga di dettaglio con i dati relativi a cliente, ordine, scadenza e quantità:


Revisione impegni per bolla n: 20.0000
PF: MON-CTX14 MONITOR 14" CTX
Cliente Num.Data e Scad.Ord. Scadenza Quantita' IM DL SL
201.00001 CLIENTE GE 1/1 220121 010221 01/02/21 5,00 99
Ord.:
1. 78 Codice e descrizione articolo Un Quantita' Prezzo Eur Fs D
MP-1234 Stampo in Plastica M Sc 5 20,656 1 N
MP-SCVI SCHEDA GESTIONE VIDE nr 10 5,282 1 N
MP-MCAMO M.CONSUMO ASSEMB.MON nr 5 5,282 1 N
MP-CDATIM CAVO DATI PER MONITO nr 5 3,431 1 N
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 10 31,685 2 N
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 10 0,266 2 N
MP-VARI COMPONENTI VARI-MONT NR 15 5,016 2 N
MP-TCMON TASTI CONTROLLO MONI nr 5 5,282 2 N
MP-TC14 TUBO CATODICO 14"MON nr 5 5,282 2 N
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 5 31,685 3 N
Rif.Pf E Indice Magazzino Data Sc
1 1 SEDE 01/02/21
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Prossimo PF Elimina OK Annulla

Le prime tre righe di componenti, fanno riferimento sempre al PF 1, ma appartengono a fasi diverse, rispettivamente fase 1, 2 e 3.

Tutti i dati presenti a video sono modificabili, si può di fatto:

- cambiare un componete con un altro presente in anagrafica di magazzino;
- modificare la quantità di utilizzo;
- modificare il prezzo di scarico della MP;
- spostare l'utilizzo di un componente da una fase ad altra fase;
- spostare un componente da un PF ad altro prodotto finito;
- modificare il segnale di evidenza E,L,T;
- modificare l'indice per i riferimenti delle DBV;
- aggiungere un nuovo componente.

Nel campo **Rif.PF** (Riferimento al prodotto finito) è possibile inserire anche **RS**. In questo caso, il componente verrà marcato con RES_SL, e la bolla di lavoro segnalerà RES_SL **(Residui di Scarico)**. Tale materiale non essendo collegato a nessun PF, verrà scaricato al termine dell'avanzamento della bolla di lavoro, o alla conferma della BL senza eseguire nessun avanzamento (in seguito vedremo in dettaglio l'operatività di questi scarichi residui).

Confermando la revisione con il tasto F10, verranno memorizzarte le modifiche, e l'avanzamento della bolla di lavoro farà sempre riferimento a questi impegni per gli scarichi di magazzino, senza più controllare lo sviluppo della DBP.

AVANZAMENTO IN BLOCCO

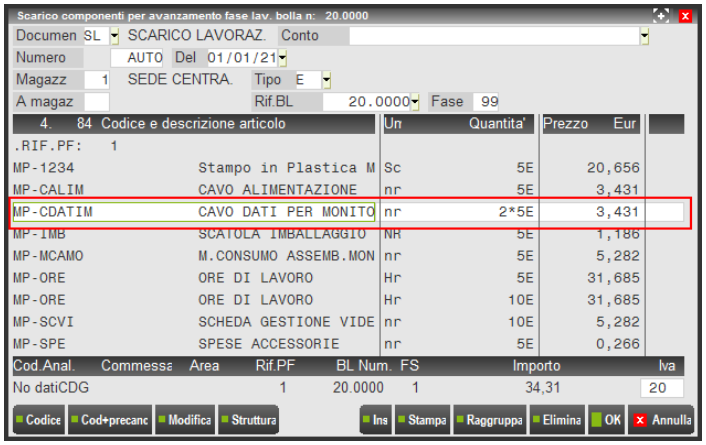
Dalla BL operiamo inserendo la sigla CL nel campo SL presente nella testata della bolla.

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Num.:     1.0000 Data: 01/01/95 M.PF:   1 SEDE CENTRA. MP:   2 DEPOSITO A  |
|Scad: Urgente    Note:                                                   |
|Piano di lav.: N  Cod.conto:                                  IM  DL  SL|
|Modulo: BL  Scar.aut: N Val.scar:                  RES SL      F   N  CL|
+-------------------------------------------------------------------   1.0000+
```

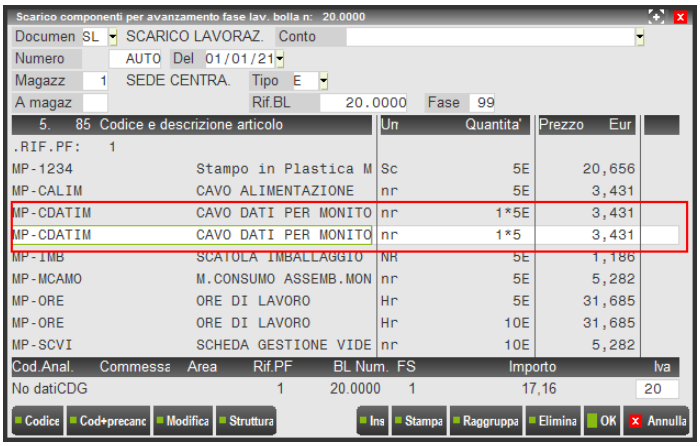
Viene presentato lo scarico di tutti i componenti fino a fase 99, con il documento SL. Il modo di operare è lo stesso utilizzato in emissione/revisione documenti, tutti i dati presenti a video sono modificabili.

- Alla conferma con il tasto F10, gli articoli vengono scaricati dal magazzino 2 e tolti dall'archivio impegni.
- Se dopo la quantità di utilizzo si toglie la lettera 'E' (Evadibile), il componente viene memorizzato come residuo di scarico RES_SL, nell'archivio impegni.
- Se un componente viene cancellato, non verrà inserito nel documento di scarico ma verrà comunque tolto dall'archivio impegni.

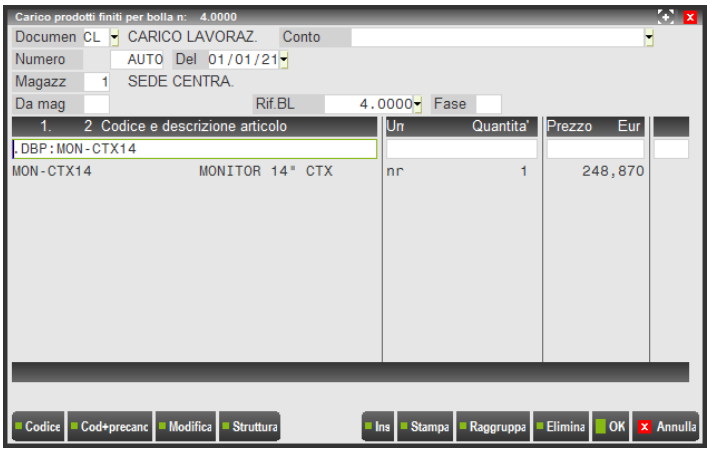
- Se si modifica la quantità di un componente e al posto della 'E' di evadibile si inserisce la 'R' di Residuo la riga verrà spezzata in due. La prima avrà la quantità da evadere e sarà seguita da una 'E', la seconda conterrà il residuo e sarà seguita da un ' '. E' possibile inserire il carattere 'R' solo se la quantità della riga è stata diminuita. Se la quantità è espressa in colli*qta si può inserire 'R' solo se si modifica il campo colli, e non il campo qta. In questo caso viene spezzata la riga dividendo il campo colli e non il campo qta.


Scarico componenti per avanzamento fase lav. bolla n: 20.0000
Documen SL SCARICO LAVORAZ. Conto
Numero AUTO Del 01/01/21
Magazz 1 SEDE CENTRA. Tipo E
A magaz Rif.BL 20.0000 Fase 99
4. 84 Codice e descrizione articolo Un Quantita' Prezzo Eur
.RIF.PF: 1
MP-1234 Stampo in Plastica M Sc 5E 20,656
MP-CALIM CAVO ALIMENTAZIONE nr 5E 3,431
MP-CDATIM CAVO DATI PER MONITO nr 2*5E 3,431
MP-IMB SCATOLA IMBALLAGGIO NR 5E 1,186
MP-MCAMO M.CONSUMO ASSEMB.MON nr 5E 5,282
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 5E 31,685
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 10E 31,685
MP-SCVI SCHEDA GESTIONE VIDE nr 10E 5,282
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 5E 0,266
Cod.Anal. Commessa Area Rif.PF BL Num. FS Importo Iva
No datiCDG 1 20.0000 1 34,31 20
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Raggruppa Elimina OK Annulla

Ipotizzando di volere a residuo due unità del componente MP-CDATIM, la riga verrà modificata sia nella quantità sia nello stato di riga (2*5 R); il risultato è mostrato nella finestra seguente:


Scarico componenti per avanzamento fase lav. bolla n: 20.0000
Documen SL SCARICO LAVORAZ. Conto
Numero AUTO Del 01/01/21
Magazz 1 SEDE CENTRA. Tipo E
A magaz Rif.BL 20.0000 Fase 99
5. 85 Codice e descrizione articolo Un Quantita' Prezzo Eur
.RIF.PF: 1
MP-1234 Stampo in Plastica M Sc 5E 20,656
MP-CALIM CAVO ALIMENTAZIONE nr 5E 3,431
MP-CDATIM CAVO DATI PER MONITO nr 1*5E 3,431
MP-CDATIM CAVO DATI PER MONITO nr 1*5 3,431
MP-IMB SCATOLA IMBALLAGGIO NR 5E 1,186
MP-MCAMO M.CONSUMO ASSEMB.MON nr 5E 5,282
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 5E 31,685
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 10E 31,685
MP-SCVI SCHEDA GESTIONE VIDE nr 10E 5,282
Cod.Anal. Commessa Area Rif.PF BL Num. FS Importo Iva
No datiCDG 1 20.0000 1 17,16 20
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Raggruppa Elimina OK Annulla

Una volta confermato il documento SL, viene proposto il carico dei PF, presenti in bolla con un nuovo documento CL.


Carico prodotti finiti per bolla n: 4.0000
Documen CL CARICO LAVORAZ. Conto
Numero AUTO Del 01/01/21
Magazz 1 SEDE CENTRA.
Da mag Rif.BL 4.0000 Fase
1. 2 Codice e descrizione articolo Un Quantita' Prezzo Eur
.DBP:MON-CTX14
MON-CTX14 MONITOR 14" CTX nr 1 248,870
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Raggruppa Elimina OK Annulla

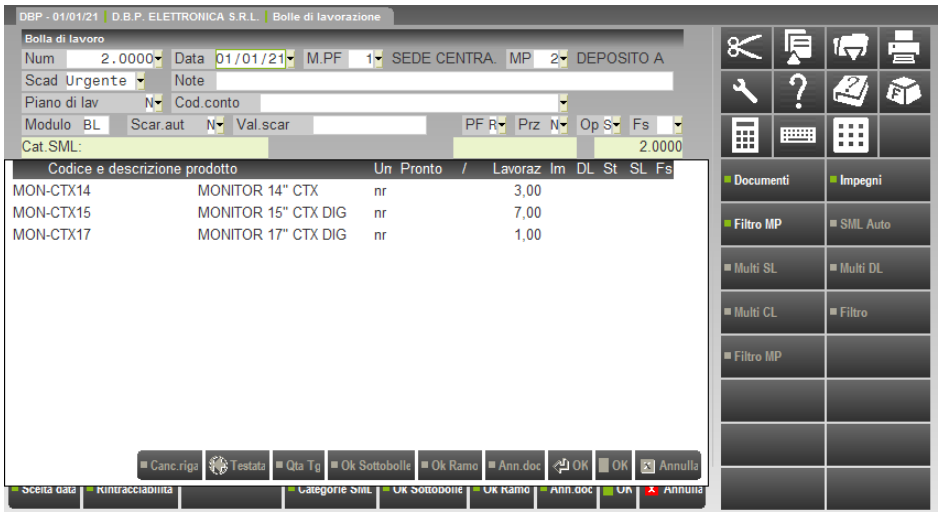
Confermando anche questo documento la bolla di lavoro può considerarsi terminata, se non esistono componenti residui RES_SL, di cui non si è effettuato lo scarico. In tal caso richiamando la bolla di lavoro e confermando con F10, senza inserire nessun avanzamento di fase, verrà presentato un documento SL, con i soli articoli ancora residui sulla BL, per poter effettuare lo scarico, oppure si può annullare la bolla ignorando i componenti residui, che verranno cancellati dall'archivio degli impegni.

COLLEGA RIGHE OC

Dal menù Bolle di lavoro premendo il tasto F2 si apre una finestra contenente l'elenco delle bolle di lavoro:

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Num.: AUTO       Data: 01/01/95 M.PF:                MP:                 |
|Scad: Urgente    Note:                                                   |
|Piano di lav.: N  Cod.conto:                                IM  DL  SL|
|Modulo: BL  Scar.aut: N Val.scar:                            N   N    |
+-------------------------------------------------------------------------+
          +-------------------------------------------------------------------------------+
          |              INDICE DELLE BOLLE PRINCIPALI DI LAVORAZIONE                     |
          |Bolla Note di lavorazione                Data     MMP Distinta Base     CSL|
          |-------------------------------------------------------------------------------|
          |    2 PRODUZIONE MONITOR 14" + 15" + 17"  01/01/95   2                  CS |
          |    3 PRODUZIONE MONITOR 14" + 15"        01/01/95   1                  CS |
          |    4 PRODUZIONE MONITOR 14"              01/01/95   2 MON-CTX14        CS |
          +-------------------------------------------------------------------------------+
```

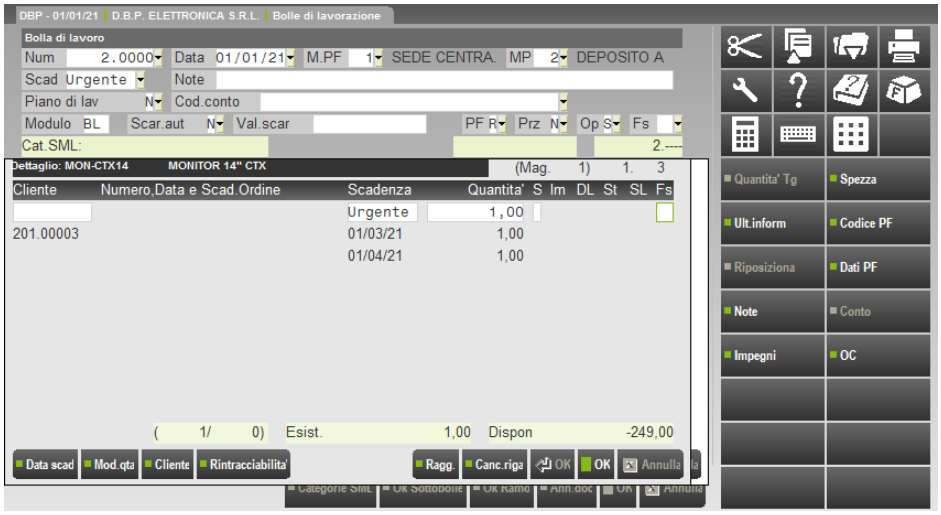
Selezionando la bolla 2 appare la seguente videata:



In cui sono riepilogati i PF da produrre per questa bolla, nel nostro caso i tre monitor da 14" 15" e 17".

Spostando il cursore sulla riga del prodotto finito MON-CTX14 e premendo F5 si apre una nuova finestra in cui inserire:

- un codice cliente a cui associare la produzione, (nel caso di DBVC verrà utilizzata l'eventuale DBVC del cliente inserito);
- una data di scadenza;
- la quantità di produzione:



Spostando il cursore sulla riga del prodotto finito MON-CTX15 e premendo F8 si apre una nuova finestra per selezionare eventuali OC da collegare per la produzione.

SELEZIONE RIGHE DA COLLEGARE

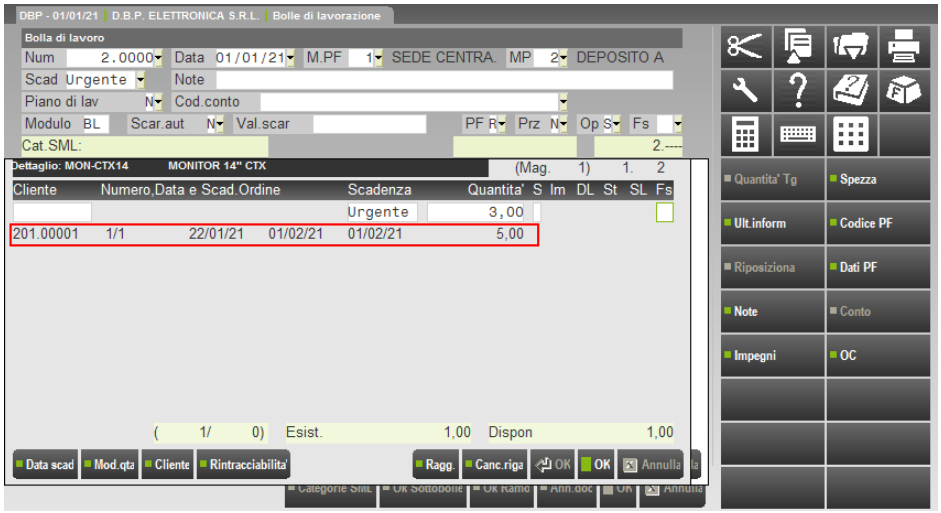
Finestra di selezione del magazzino da cui selezionare gli ordini:

Finestra di selezione delle righe d'ordine del magazzino scelto ordinate e raggruppate per scadenza:

Finestra di selezione della riga d'ordine da collegare:

RIGHE DA COLLEGARE articolo MON-CTX14
Scadenza Um Quantita' Cliente/fornitore Nr.docum Data doc
01/02/21 nr 5,00 201.00001 CLIENTE GENERICO DI PR 1/1 22/01/21
01/02/21 nr 2,00 201.00005 CLIENTE ESTERO 1/19 01/01/21
Data scadenza
Dividi riga
Collega riga
Annulla

Premendo invio la riga sparirà dalla finestra e la si ritroverà nel dettaglio della riga del PF con il tasto F5.

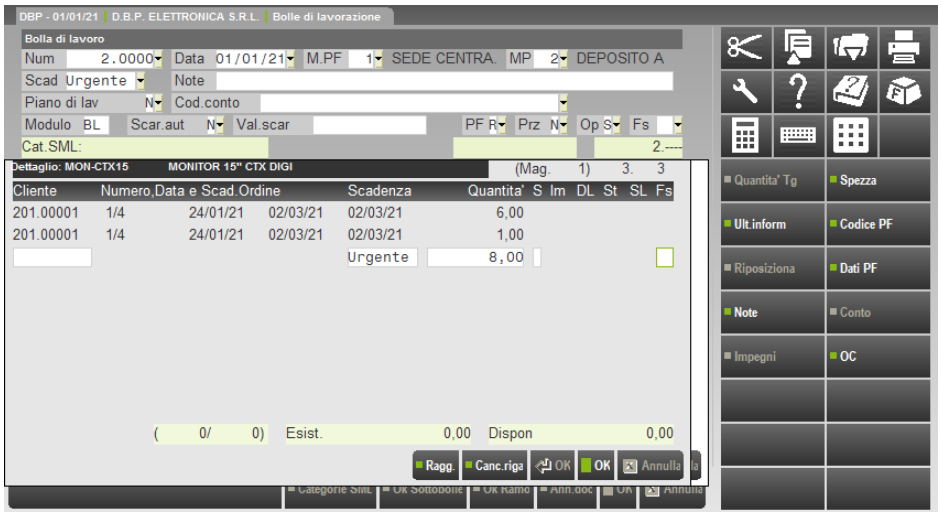


Dalla finestra "RIGHE DA COLLEGARE" è possibile effettuare, con il tasto F4, un cambio della data di scadenza, oppure tramite il tasto F5 spezzare la riga dell'ordine:

Inserendo la nuova quantità di 12 si otterrà :

RIGHE DA COLLEGARE articolo MON-CTX14
Scadenza Um Quantita' Cliente/fornitore Nr.docum Data doc
01/03/21 nr 12,00 201.00001 CLIENTE GENERICO DI PR 1/4 24/01/21
01/03/21 nr 238,00 201.00001 CLIENTE GENERICO DI PR 1/4 24/01/21
Data scadenza
Dividi riga
Collega riga
Annulla

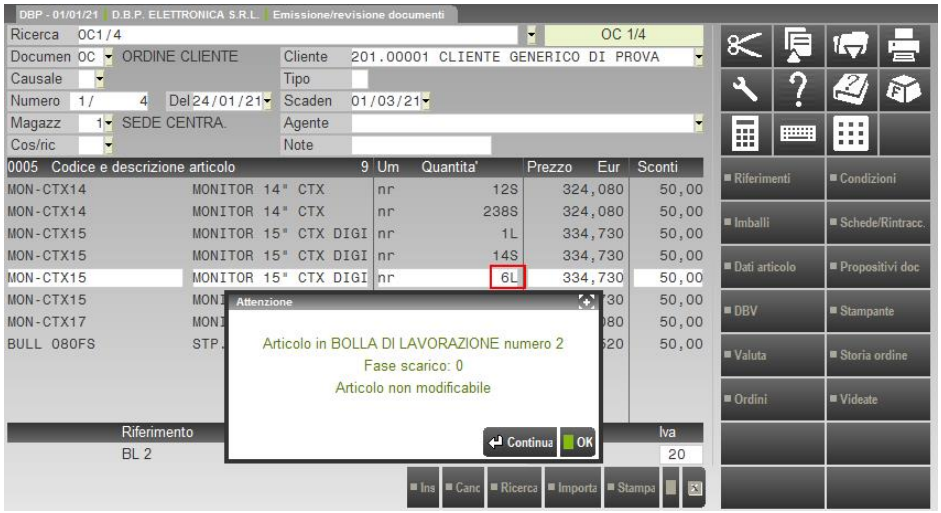
Dopo aver collegato altre righe tornando sulla videata della bolla di lavoro ed entrando nella riga di dettaglio del MON-CTX15 vedremo la seguente videata:



La prima riga di dettaglio è stata inserita manualmente, la seconda e la terza sono derivate dal collegamento con ordini clienti.

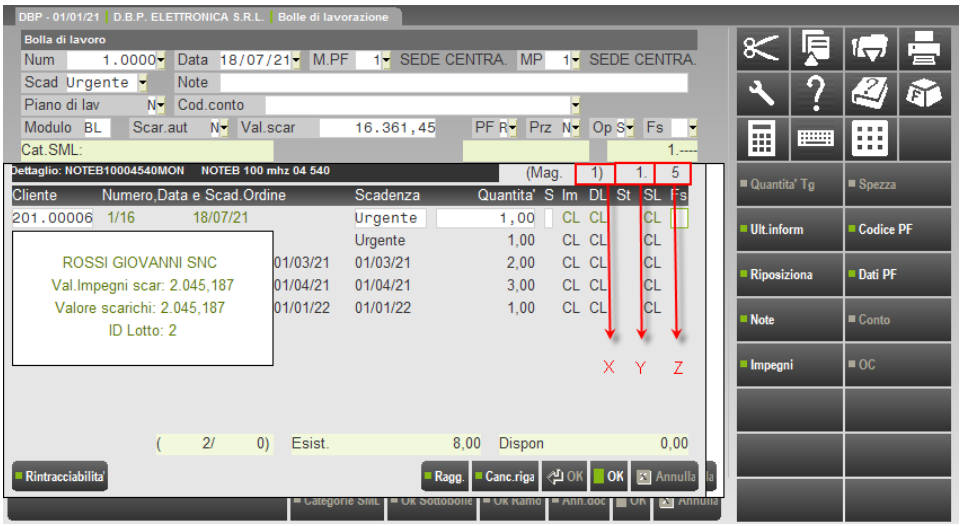
ARCHIVIO ORDINI

Nell'**archivio ordini,** adesso, le righe collegate sono marcate come **"IN LAVORAZIONE"** (carattere L dopo la quantità) e non saranno più modificabili fino alla fine della produzione. Con il carico dei PF (documento CL) diverranno "EVADIBILI" (carattere E dopo la quantità), e solo a quel punto trasformando il documento da OC a BC verranno trasferite le righe evadibili dal documento OC a BC, e sarà possibile consegnare la merce.



Particolare di rilievo sulla riga di dettaglio del monitor da 15" è dato dai caratteri: **(Mag. X) Y. Z**

- **X** indica il magazzino a cui si riferisce la riga d'ordine;
- **Y** indica il numero di riga come posizione nella finestra di dettaglio;
- **Z** indica il numero totale di righe nella finestra di dettaglio. In particolare le righe evidenziate sono riferite rispettivamente a magazzini diversi quindi in fase di carico del PF con documento CL verranno creati due documenti CL uno per il magazzino 1, e l'altro per il magazzino 2:


Bolla di lavoro
Num 1.0000 Data 18/07/21 M.PF 1 SEDE CENTRA. MP 1 SEDE CENTRA.
Scad Urgente Note
Piano di lav N Cod.conto
Modulo BL Scar.aut N Val.scar 16.361,45 PF R Prz N Op S Fs
Cat.SML:
Dettaglio: NOTEB10004540MON NOTEB 100 mhz 04 540 (Mag. 1) 1. 5
Cliente Numero,Data e Scad.Ordine Scadenza Quantita' S Im DL St SL Fs
201.00006 1/16 18/07/21 Urgente 1,00 CL CL CL
Urgente 1,00 CL CL CL
ROSSI GIOVANNI SNC 01/03/21 01/03/21 2,00 CL CL CL
Val.Impegni scar: 2.045,187 01/04/21 01/04/21 3,00 CL CL CL
Valore scarichi: 2.045,187 01/01/22 01/01/22 1,00 CL CL CL
ID Lotto: 2
X Y Z
(2/ 0) Esist. 8,00 Dispon 0,00
Rintracciabilita'
Ragg. Canc.riga OK OK Annulla
Quantita' Tg
Spezza
Ult.inform
Codice PF
Riposiziona
Dati PF
Note
Conto
Impegni
OC

RIGHE COLLEGATE

In definitiva la nostra bolla avrà la struttura seguente:

```
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Num.:     2.0000 Data: 01/01/95 M.PF:   1 SEDE CENTRA. MP:   2 DEPOSITO A  |
|Scad: Urgente    Note: PRODUZIONE MONITOR 14" + 15" + 17"                      |
|Piano di lav.: N  Cod.conto:                              IM  DL  SL|
|Modulo: BL  Scar.aut: N Val.scar:                          S   N    |
+-------------------------------------------------------------------  +
+  1 Codice e descrizione prodotto     Um       Pronto  Lavorazione ID SL Op+ TASTO F5
|MON-CTX14        MONITOR 14" CTX      nr                    3,00 S       |<-----+
|MON-CTX15        MONITOR 15" CTX DIGI nr                    8,00 S       |<---+ |
|MON-CTX17        MONITOR 17" CTX DIGI nr                    1,00 S       |<-+ | |
+-------------------------------------------------------------------------+  | | |
                                                                             | | |
+Dettaglio art.: MON-CTX17        MONITOR 17" CTX DIGITALE (Mag.  1)   1.  1-+<-+ | |
|Cliente               Num.Data e Scad.Ord. Scadenza      Quantità ID SL Op|    | |
|                                           Urgente           1,00 S       |    | |
                                                                             | |
+Dettaglio art.: MON-CTX15        MONITOR 15" CTX DIGITALE (Mag.  1)   1.  3-+<---+ |
|Cliente               Num.Data e Scad.Ord. Scadenza      Quantità ID SL Op|      |
|                                           Urgente           1,00 S       |      |
|201.00007 CLIENTE DELL      5 010195       Urgente           2,00 S       |      |
|201.00009 CLIENTE PART      3 010195 010695 Urgente           1,00 S       |      |
|201.00005 CLIENTE ESTE      3 010195 010695 01/06/95          4,00 S       |      |
                                                                             |
+Dettaglio art.: MON-CTX14        MONITOR 14" CTX          (Mag.  1)   1.  3-+<----+
|Cliente               Num.Data e Scad.Ord. Scadenza      Quantità ID SL Op|
|                                           Urgente           1,00 S       |
|201.00013 CLIENTE CON                      01/03/95          1,00 S       |
|                                           01/04/95          1,00 S       |
```

AVANZAMENTO PRODUZIONE

A questo punto si procede all'*avanzamento di produzione* effettuando gli scarichi dei componenti impegnati, fino ad una fase. Considerando che il monitor MON-CTX17 è formato da una fase unica, che il MON-CTX14 ne ha 3, e che il MON-CTX15 ne possiede 4, sarebbe opportuno come logica di avanzamento eseguire lo scarico delle fasi di lavoro uguali nel modo seguente:

Scarico componenti fino a fase 1 per:

```
+--- Codice e descrizione prodotto     Um       Pronto  Lavorazione ID SL Op+
|MON-CTX14        MONITOR 14" CTX      nr                    3,00 S      1|
|MON-CTX15        MONITOR 15" CTX DIGI nr                    4,00 S      1|
|MON-CTX17        MONITOR 17" CTX DIGI nr                    1,00 S       |
```

Scarico componenti fino a fase 2 per:

```
+--- Codice e descrizione prodotto     Um       Pronto  Lavorazione ID SL Op+
|MON-CTX14        MONITOR 14" CTX      nr                    3,00 S  1   2|
|MON-CTX15        MONITOR 15" CTX DIGI nr                    4,00 S  1   2|
|MON-CTX17        MONITOR 17" CTX DIGI nr                    1,00 S       |
```

Scarico componenti fino a fase 3 per:

```
+--- Codice e descrizione prodotto     Um       Pronto  Lavorazione ID SL Op+
|MON-CTX14        MONITOR 14" CTX      nr                    3,00 S  2   3|
|MON-CTX15        MONITOR 15" CTX DIGI nr                    4,00 S  2   3|
|MON-CTX17        MONITOR 17" CTX DIGI nr                    1,00 S       |
```

Scarico componenti fino a fase 4 per:

```
+--- Codice e descrizione prodotto     Um       Pronto  Lavorazione ID SL Op+
|MON-CTX14        MONITOR 14" CTX      nr                     3,00 S  3    |
|MON-CTX15        MONITOR 15" CTX DIGI nr                     4,00 S  3   4|
|MON-CTX17        MONITOR 17" CTX DIGI nr                     1,00 S       |
```

Scarico componenti fino a fase 1 per:

```
+--- Codice e descrizione prodotto     Um       Pronto  Lavorazione ID SL Op+
|MON-CTX14        MONITOR 14" CTX      nr                     3,00 S  3    |
|MON-CTX15        MONITOR 15" CTX DIGI nr                     4,00 S  4    |
|MON-CTX17        MONITOR 17" CTX DIGI nr                     1,00 S      1|
```

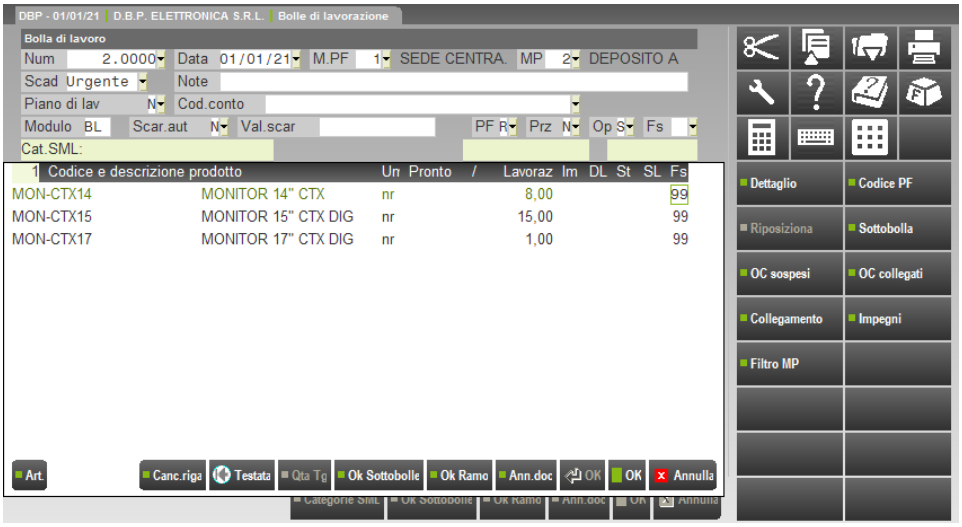
Carico prodotti finiti per:

```
+--- Codice e descrizione prodotto     Um       Pronto  Lavorazione ID SL Op+
|MON-CTX14        MONITOR 14" CTX      nr                     3,00 S  3   CL|
|MON-CTX15        MONITOR 15" CTX DIGI nr                     4,00 S  4   CL|
|MON-CTX17        MONITOR 17" CTX DIGI nr                     1,00 S  1   CL|
```

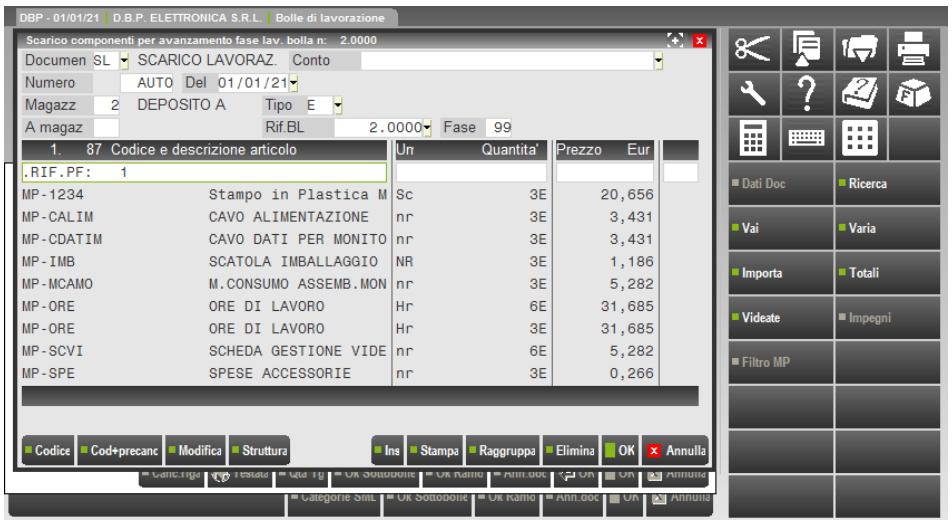
Chiaramente questo modo di procedere è propositivo in quanto l'avanzamento della produzione, è del tutto libero, ed in seguito vedremo altri metodi di avanzamento di una BL differenti da quanto appena descritto.

AVANZAMENTO IN BLOCCO

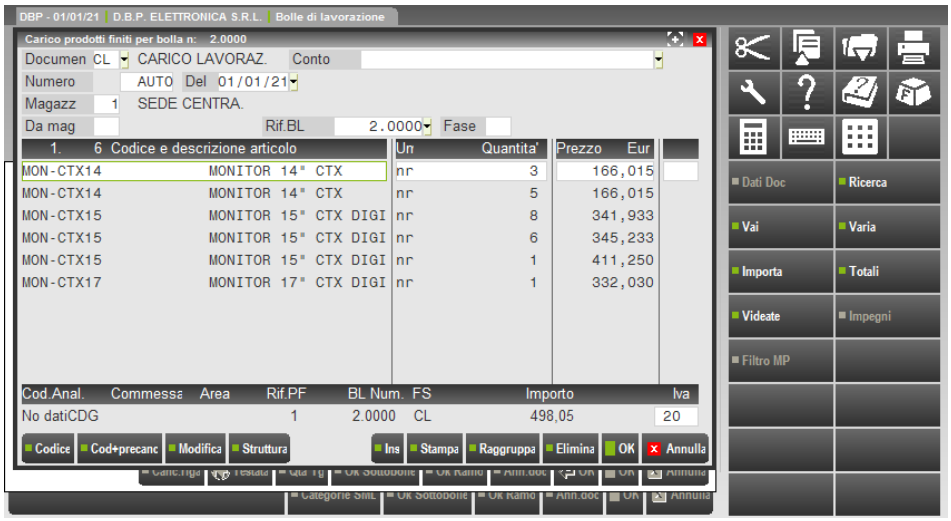
Considerando ora l'ipotesi di avanzare in blocco tutte le righe della BL fino alla fase 99 e poi effettuare il carico di magazzino dei prodotti finiti.



Alla conferma con il tasto F10 appare la videata di scarico dei componenti che genera il documento SL, la videata ed il modo di procedere è lo stesso che si utilizza in EMISSIONE/REVISIONE DOCUMENTI.



Confermando lo scarico il documento potrà essere stampato sulla modulistica predisposta, e richiamando nuovamente la bolla di lavoro si potrà procedere al carico del PF:


DBP - 01/01/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Carico prodotti finiti per bolla n: 2.0000
Documen CL CARICO LAVORAZ. Conto
Numero AUTO Del 01/01/21
Magazz 1 SEDE CENTRA.
Da mag Rif.BL 2.0000 Fase
1. 6 Codice e descrizione articolo | Um | Quantita' | Prezzo Eur
MON-CTX14 MONITOR 14" CTX | nr | 3 | 166,015
MON-CTX14 MONITOR 14" CTX | nr | 5 | 166,015
MON-CTX15 MONITOR 15" CTX DIGI | nr | 8 | 341,933
MON-CTX15 MONITOR 15" CTX DIGI | nr | 6 | 345,233
MON-CTX15 MONITOR 15" CTX DIGI | nr | 1 | 411,250
MON-CTX17 MONITOR 17" CTX DIGI | nr | 1 | 332,030
Cod.Anal. Commessa Area Rif.PF BL Num. FS Importo Iva
No datiCDG 1 2.0000 CL 498,05 20
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Raggruppa Elimina OK Annulla
Dati Doc Ricerca
Vai Varia
Importa Totali
Videate Impegni
Filtro MP

Alla conferma con il tasto F10 appare la videata di carico del PF che genera il documento CL, anche per questo documento la videata ed il modo di procedere è lo stesso che si utilizza in EMISSIONE/REVISIONE DOCUMENTI.

Come accennato in precedenza verranno effettuati tanti CL per quanti magazzini sono stati utilizzati per il PF.

Al termine la bolla di lavoro potrà essere considerata terminata, e le eventuali righe di OC collegate verranno sbloccate e rese evadibili. Nel nostro caso si vedano le righe degli OC5, OC3, relative al MON-CTX15.

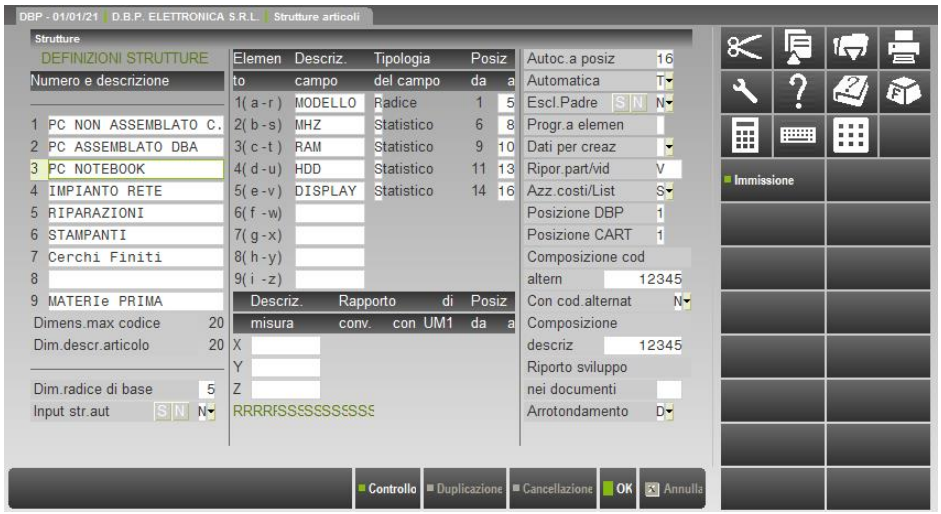
DOCUMENTI CHE ACCOMPAGNANO LA LAVORAZIONE

Riportiamo qui di seguito le stampe dei documenti di tipo **(A), (B)** e **(C)**, della bolla numero 2:

```
01/01/1995      RIEPILOGO ART. da PRODURRE (A) Bolla:    2 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE MONITOR 14" + 15" + 17"      Pag.  1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                          Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  2 DEPOSITO A
Codice art.primario    secondario          |Descrizione articolo              |UM  Qta  Pronta    in lavoro IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
MON-CTX14              MONITOR             |MONITOR 14" CTX                   |nr                    3,00 SI    99
MON-CTX15              MONITOR             |MONITOR 15" CTX DIGITALE          |nr                    4,00 SI    99
MON-CTX17              MONITOR             |MONITOR 17" CTX DIGITALE          |nr                    1,00 SI    99
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                                                T O T A L I:          0,00         8,00

01/01/1995      DETTAGLIO ORDINI CL.(B) Bolla:    2 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE MONITOR 14" + 15" + 17"      Pag.  1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                          Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  2 DEPOSITO A
Codice art.primario    secondario          |Descrizione articolo              |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
MON-CTX14              MONITOR             |MONITOR 14" CTX                   |nr           3,00 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                           |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta Data sc. IM DL SL
MON-CTX14              MONITOR             |*Prod.Per Mag.*                   |nr           1,00         SI    99
MON-CTX14              MONITOR             |*Prod.Per Mag.* CLIENTE CON DEVC: ETICHETT |nr           1,00         SI    99
MON-CTX14              MONITOR             |*Prod.Per Mag.*                   |nr           1,00         SI    99
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

01/01/1995      DETTAGLIO ORDINI CL.(B) Bolla:    2 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE MONITOR 14" + 15" + 17"      Pag.  1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                          Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  2 DEPOSITO A

Codice art.primario    secondario          |Descrizione articolo              |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
MON-CTX15              MONITOR             |MONITOR 15" CTX DIGITALE          |nr           4,00 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                           |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta Data sc. IM DL SL
MON-CTX15              MONITOR             |*Prod.Per Mag.*                   |nr           1,00         SI    99
MON-CTX15              MONITOR             |     5 01/01/95 CLIENTE DELLA COMUNITA' EUROPEA |nr           1,00         SI    99
MON-CTX15              MONITOR             |     3 01/01/95 CLIENTE ESTERO    |nr           2,00 01/06/95 SI    99
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


01/01/1995      DETTAGLIO ORDINI CL.(B) Bolla:    2 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE MONITOR 14" + 15" + 17"      Pag.  1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                          Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  2 DEPOSITO A
Codice art.primario    secondario          |Descrizione articolo              |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
MON-CTX17              MONITOR             |MONITOR 17" CTX DIGITALE          |nr           1,00 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                           |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta Data sc. IM DL SL
MON-CTX17              MONITOR             |*Prod.Per Mag.*                   |nr           1,00         SI    99
                                                                                            | Indice Cod.Articolo
TAGLIANDO DI PRODUZIONE (C) Bolla:    2 del:01/01/95 Scad:Urgente PRO Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  2 DEP|      MP-TC14
Desc: PRODUZIONE MONITOR 14" + 15" + 17"                    Sviluppo da fase  1 RECUPERO ELEMENT|
                                                                        a fase 99                   |
Cliente:                                   Ordine:*Prod.Per Mag.*  Scad.Lav.:Urgente              |
-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Codice art.primario    secondario          Descrizione articolo             UM      Quantità     |
| MON-CTX14              MONITOR             MONITOR 14" CTX                  nr           1,00    |
-------------------------------------------------------------------------------------------------|
```

DBP-STRUTTURE ARTICOLO

Anche sulla DBP è possibile applicare l'utilizzo delle strutture articoli. Prendiamo ad esame la struttura sotto riportata:



ARTICOLO NOTEB

Esempio di immissione del codice strutturato con la struttura numero 3:

Il notebook è composto dai seguenti componenti fissi sempre utilizzati:

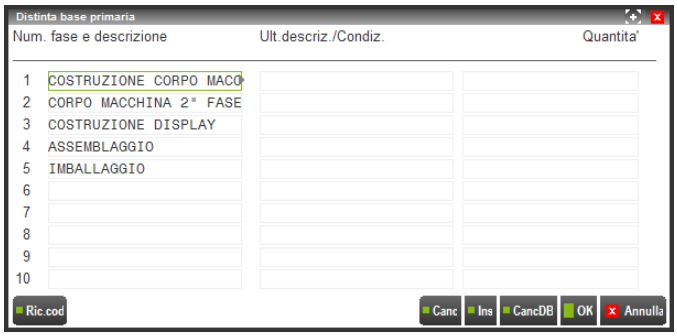
Codice e descrizione componente		Um	Quantità	
MP-TELNB	TELAIO NOTEBOOK RT34	nr	1	
MP-TRAK646	TRACKBALL NOTEBOOK	nr	1	
MP-JOY	JOYSTICK INCORPORATO	nr	1	
MP-T5353	TASTIERA PER NOTEBOOK	nr	1	
MP-ALINOT	ALIMENTATORE INT.NOTEBOO	nr	1	
MP-MCONS	MATER.CONSUMO PER NOOTEB	nr	3	
***SL-MBPNB4343**	**M/B PENTIUM PER NOTEBOOK**	**nr**	**1**	**-> scheda madre**
MP-BATNB12	BATTERIA NI-NH NOTEBOOK	nr	1	
MP-CDR4X	CD ROM 4X PER NOTEBOOK	nr	1	
***SL-SCAUDIO**	**SEZIONE AUDIO NOTEBOOK**	**NR**	**1**	**-> sezione gestione audio**
MP-TELDS	TELAIO DISPLAY NOTEBOOK	nr	1	
FD-MT3	DISK DRIVER MITSUMI 3,5"	nr	1	
MP-IMB	SCATOLA IMBALLAGGIO	NR	1	
MP-MANNOT	MANUALISTICA NOTEBOOK	NR	3	
MP-ORE	ORE DI LAVORO	nr	xx	
MP-SPE	SPESE ACCESSORIE	nr	xx	

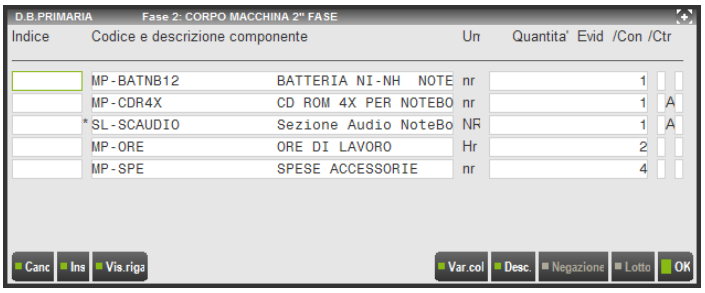
e dai seguenti componenti variabili a seconda delle caratteristiche del modello che si intende costruire:

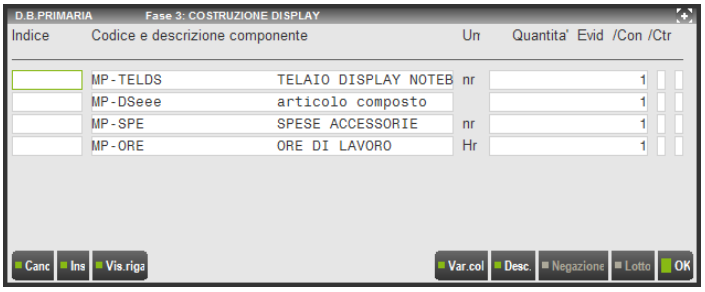
			COMPONENTI VARIABILI	
MODELLO	**NOTEB**		**CODICE**	**DESCRIZIONE**
MHZ	---> 100		CPU-586I-100	PENTIUM 100 INTEL
	120		CPU-586I-120	PENTIUM 120 INTEL
	133		CPU-586I-133	PENTIUM 133 INTEL
	166		CPU-586I-166	PENTIUM 166 INTEL

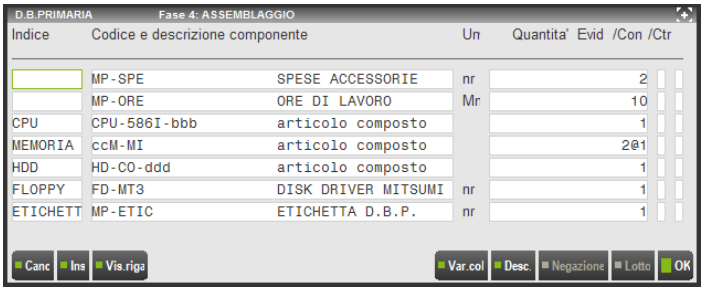
```
RAM      ---> 04     |  04M-MI          SIMM-4M 1MBX32 70NS
              08     |  08M-MI          SIMM-8M 2MBX32 70NS
              16     |  16M-MI          SIMM-16M 4MBX32 70NS
                     |
HDD      ---> 540    |  HD-CO-540       HARD.DISK. CONNER 540MB
              850    |  HD-CO-850       HARD.DISK. CONNER 850MB
              1,6    |  HD-CO-1,6       HARD.DISK. CONNER 1,6GB
                     |
DISPLAY ---> MON     |  MP-DSMON        DISPLAY MONO NOTEBOOK
              DST    |  MP-DSDST        DISPLAY DSTN NOTEBOOK
              TFT    |  MP-DSTFT        DISPLAY TFT NOTEBOOK
```

Evidenziato quanto sopra si vuole dividere la costruzione del notebook in più fasi ed in ogni fase utilizzare i seguenti componenti:









Cartella abbinamenti

La cartella abbinamenti verrà costruita in base ai possibili abbinamenti dei componenti variabili visti in precedenza ottenendo cosi:

CARTELLA MHZ	(STATISTICO LN:3):	100 120 133 166
CARTELLA RAM	(STATISTICO LN:2):	04 08 16
CARTELLA HDD	(STATISTICO LN:3):	540 850 1,6
CARTELLA DISPLAY	(STATISTICO LN:3):	MON DST TFT

CATEGORIA SVILUPPO SEMILAVORATI

Gli articoli evidenziati nella scheda tecnica con "*****" prima del codice, sono considerati dei *semilavorati* e possiedono una loro DBP, per la loro costruzione:

*SL-MBPNB4343	M/B PENTIUM PER NOTEBOOK	Categoria sviluppo SML:A
*SL-SCAUDIO	SEZIONE AUDIO NOTEBOOK	Categoria sviluppo SML:F

Avendo una *categoria di sviluppo dei semilavorati*, in bolla di lavoro si può decidere se sfondare o meno alcune categorie di semilavorati e di conseguenza si ottiene:

- **lo sviluppo** di questi due articoli, e quindi lo scarico dei componenti che li compongono;
- oppure **non sviluppando** questi due articoli, lo scarico degli stessi come se fossero delle materie prime.

Sviluppo dei materiali per la costruzione del semilavorato
SL-SCAUDIO categoria: F

```
B01/01/1995                          LISTA FABBISOGNI DISTINTA BASE A LIVELLI                          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.

Codice e descrizione articolo          Tipo Cod. alternativo UM prod      Quantità   Cliente
------------------------------------------------------------------------------------------------------------
SL-SCAUDIO       SEZIONE AUDIO NOTEBOOK   A                 NR      0*        1,00

Codice e descrizione del componente                                Tipo Cod. alternativo Um            Quantità   Ult.car.
------------------------------------------------------------------------------------------------------------
MP-IOMIDI        PORTA I/O MIDI X NOTEBOO                            A                  nr                 2
MP-JACKI/O       JACK I/O PER NOTEBOOK                               A                  nr                 4
MP-ORE           ORE DI LAVORO                                       L                  nr              2,00
MP-SCMSS16B      SC.MICRO.SOUND.SYSTEM                               A                  nr                 1
MP-SPE           SPESE ACCESSORIE                                    S                  nr              2,00
MP-SPE           SPESE ACCESSORIE                                    S                  nr              2,00
MP-VARI          COMPONENTI VARI*MONTAGGI                            A                  NR              3,00
```

Sviluppo dei materiali per la costruzione del semilavorato
SL-MBPNB4343 categoria: A

```
01/01/1995                           LISTA FABBISOGNI DISTINTA BASE A LIVELLI                          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.
Codice e descrizione articolo          Tipo Cod. alternativo UM prod      Quantità   Cliente
------------------------------------------------------------------------------------------------------------
SL-MBPNB4343     M/B PENTIUM PER NOTEBOOK A                 nr      0*          1

Codice e descrizione del componente                                Tipo Cod. alternativo Um            Quantità   Ult.car.
------------------------------------------------------------------------------------------------------------
BC-256-NOTE      B.CACHE PENTIUM NOTEBOOK                            A CACHE            nr              1,00
CC-2920          ADAPTEC SCSI CONTROLLER                             A CONTROLLER       nr              1,00
MP-1PP           PORTA PARALLELA SM.NOTEB                            A                  nr                 1
MP-1PS           PORTA SERIALE SM.NOTEBOO                            A                  nr                 1
MP-AUTSW         AUTOPARLANTE 5W INTERNO                             A                  NR                 1
MP-ORE           ORE DI LAVORO                                       L                  nr              1,00
MP-PINF          PORTA INFRARED STD-IRDA                             A                  nr                 1
MP-SCPCMCIA-III  SLOT ESPANSIONE PCMCIA                              A                  nr                 2
MP-SPE           SPESE ACCESSORIE                                    S                  nr              1,00
MP-VARI          COMPONENTI VARI*MONTAGGI                            A                  NR              2,00
```

NOTEBOOK senza lo sviluppo del semilavorato
SL-MBPNB4343 di categoria: A

```
01/01/1995                                LISTA FABBISOGNI DISTINTA BASE                               Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.
Tipo, codice e descrizione articolo        Vl. Costo standard Vl.   Costo ultimo UM di prod   Quantità  Cliente
------------------------------------------------------------------------------------------------------------
A NOTEB1200454CMON NOTEB 120 04 540 MON    Lit              0 Lit              0 pz                 1

Tipo, codice e descrizione del componente  Cod. alternativo SML Vl. Costo sta. Vl. Costo ult.  Um          Quantità   Ult.car.
------------------------------------------------------------------------------------------------------------
F a s e:  1 COSTRUZIONE CORPO MACC.
A MP-TELNB       TELAIO NOTEBOOK RT34                      Lit    150.000 Lit    120.000  nr                 1
A MP-TRAK646     TRACKBALL NOTEBOOK                        Lit    121.000 Lit    120.000  nr                 1
A MP-JOY         JOYSTICK INCORPORATO                      Lit     21.000 Lit     20.000  nr                 1
A MP-T5353       TASTIERA PER NOTEBOOK                     Lit     21.000 Lit     20.000  nr                 1
A SL-MBPNB4343   M/B PENTIUM PER NOTEBOOK                  SML Lit 1.100.000 Lit 1.200.000  nr                 1 <-SML
A MP-MCONS       MATER.CONSUMO PER NOTEB                   Lit     80.000 Lit    100.000  nr                 3
L MP-ORE         ORE DI LAVORO                             Lit     90.000 Lit    120.000  nr              4,00
S MP-SPE         SPESE ACCESSORIE                          Lit      1.000 Lit      1.000  nr              4,00
A MP-ALINOT      ALIMENTATORE INT.NOTEBOO                  Lit    500.000 Lit    600.000  nr                 1
                                                           ---------------------------
```

```
                                Costo fase in Lit          2.517.000      2.864.000
```

NOTEBOOK con lo sviluppo del semilavorato SL-MBPNB4343 di categoria: A

```
Tipo, codice e descrizione del componente   Cod. alternativo SML Vl. Costo sta. Vl. Costo ult.  Um          Quantità    Ult.car.
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
F a s e:  1 COSTRUZIONE CORPO MACC.
A MP-TELNB        TELAIO NOTEBOOK RT34                      Lit    150.000 Lit    120.000  nr                1
A MP-TRAK646      TRACKBALL NOTEBOOK                        Lit    121.000 Lit    120.000  nr                1
A MP-JOY          JOYSTICK INCORPORATO                      Lit     21.000 Lit     20.000  nr                1
A MP-T5353        TASTIERA PER NOTEBOOK                     Lit     21.000 Lit     20.000  nr                1
A MP-MCONS        MATER.CONSUMO PER NOOTEB                  Lit     80.000 Lit    100.000  nr                3
L MP-ORE          ORE DI LAVORO                             Lit     90.000 Lit    120.000  nr            4,00
S MP-SPE          SPESE ACCESSORIE                          Lit      1.000 Lit      1.000  nr            4,00
A MP-ALINOT       ALIMENTATORE INT.NOTEBOO                  Lit    500.000 Lit    600.000  nr                1

A MP-AUTSW        AUTOPARLANTE SW INTERNO                   Lit      3.000 Lit      4.000  NR            1 <--|
A BC-256-NOTE     B.CACHE PENTIUM NOTEBOOK CACHE            Lit    103.885 Lit    106.947  nr            1,00 <--|
A CC-2920         ADAPTEC SCSI CONTROLLER  CONTROLLER       Lit    243.778 Lit    251.092  nr            1,00 <--|
A MP-VARI         COMPONENTI VARI*MONTAGGI                  Lit     20.000 Lit     19.000  NR            2,00 <--|
A MP-SCPCMCIA-III SLOT ESPANSIONE PCMCIA                    Lit     21.000 Lit     20.000  nr               2 <--|MP-SML
L MP-ORE          ORE DI LAVORO                             Lit     90.000 Lit    120.000  nr            1,00 <--|
S MP-SPE          SPESE ACCESSORIE                          Lit      1.000 Lit      1.000  nr            1,00 <--|
A MP-1PS          PORTA SERIALE SM.NOTEBOO                  Lit     21.000 Lit     20.000  nr               1 <--|
A MP-1PP          PORTA PARALLELA SM.NOTEB                  Lit     21.000 Lit     20.000  nr               1 <--|
A MP-PINF         PORTA INFRARED SID-IRDA                   Lit     21.000 Lit     20.000  nr               1 <--|
                                                                  ------------   ------------
                                Costo fase in Lit          2.003.663      2.285.039
```

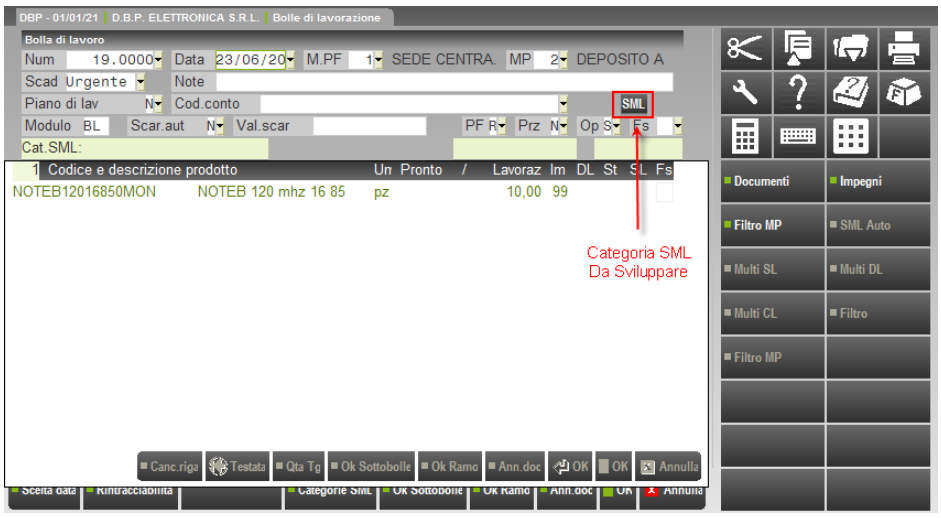
CATEGORIA SVILUPPO SEMILAVORATI SULLA BL

Nell'esempio che vedremo ora abbiamo creato tre bolle di lavoro:

```
+-------------------------------------------------------------------------------+
|              INDICE DELLE BOLLE PRINCIPALI DI LAVORAZIONE                     |
|Bolla Note di lavorazione                 Data     MMP Distinta Base    CSL|
|-------------------------------------------------------------------------------|
|    7 SENZA SVILUPPO DEI SEMILAVORATI     01/01/95   2 NOTEB             CSL|
|    8 CON SVILUPPO SML                    01/01/95   2 NOTEB             CS |
|    9 SENZA SVILUPPO + SOTTOBOLLE PER SML 01/01/95   2 NOTEB             CS |
```

LA BOLLA NUMERO 7

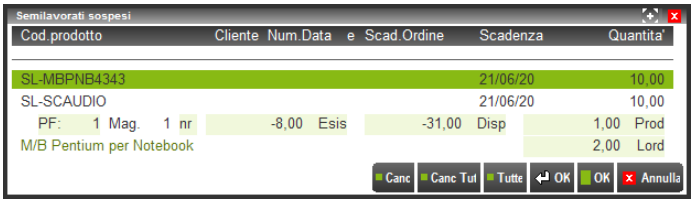
Creata per la produzione di un NOTEBOOK ed in fase di creazione della bolla nella finestra delle categorie dei semilavorati da sviluppare non è stata inserita nessuna categoria:



Si noti come nella prima finestra tramite i caratteri *"CSL"* venga evidenziato lo stato della bolla di lavoro:

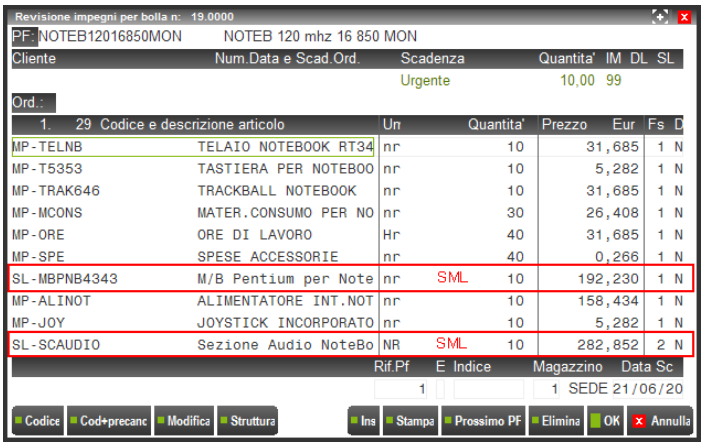
- **C** carichi PF non ancora effettuati;
- **S** scarichi MP non ancora effettuati;
- **L** SML semilavorati non sviluppati e quindi sospesi.

Nel corpo della bolla premendo F7, si apre una finestra contenente l'elenco dei semilavorati sospesi:



Tramite questa finestra è possibile creare delle sottobolle selezionando solo i semilavorati da produrre, ed eventualmente solo una parte della quantità specificata nella finestra, in quanto l'esistenza del SML, potrebbe in parte soddisfare il fabbisogno del SML per la BL principale che si sta elaborando.

Controllando le materie prime sviluppate dalla BL, con la revisione impegni, notiamo che vengono proposti i semilavorati non sviluppati, come MP della bolla di lavoro in esame.


Revisione impegni per bolla n: 19.0000
PF: NOTEB12016850MON NOTEB 120 mhz 16 850 MON
Cliente Num.Data e Scad.Ord. Scadenza Quantita' IM DL SL
Urgente 10,00 99
Ord.:
1. 29 Codice e descrizione articolo Un Quantita' Prezzo Eur Fs D
MP-TELNB TELAIO NOTEBOOK RT34 nr 10 31,685 1 N
MP-T5353 TASTIERA PER NOTEBOO nr 10 5,282 1 N
MP-TRAK646 TRACKBALL NOTEBOOK nr 10 31,685 1 N
MP-MCONS MATER.CONSUMO PER NO nr 30 26,408 1 N
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 40 31,685 1 N
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 40 0,266 1 N
SL-MBPNB4343 M/B Pentium per Note nr SML 10 192,230 1 N
MP-ALINOT ALIMENTATORE INT.NOT nr 10 158,434 1 N
MP-JOY JOYSTICK INCORPORATO nr 10 5,282 1 N
SL-SCAUDIO Sezione Audio NoteBo NR SML 10 282,852 2 N
Rif.Pf E Indice Magazzino Data Sc
1 1 SEDE 21/06/20
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Prossimo PF Elimina OK Annulla

LA BOLLA NUMERO 8

In fase di creazione, per questa BL, sono state inserite le categorie di sviluppo dei semilavorati A e F:

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Num.:     8.0000 Data: 01/01/95 M.PF:   1 SEDE CENTRA. MP:   2 DEPOSITO A  |
|Scad: Urgente    Note: CON SVILUPPO SML                                   |
|Piano di lav.: N  Cod.conto:                                 IM  DL  SL|
|Modulo: BL  Scar.aut: N Val.scar:                             S   N    |
+-------------------------------------------------------------------      +
+  1 Codice e descrizione prodotto     Um       Pronto  Lavorazione ID SL Op+
|NOTEB166161,6TFT NOTEB 166 16 1,6 TFT pz                          1 S       |
                +-----------------------------------------------+
                |Categorie SML da sviluppare: A,F               |
                +-----------------------------------------------+
```

Non troviamo più la sigla SML nella testata della BL che indica la presenza di semilavorati da sviluppare, e stampando l'elenco delle MP notiamo la mancanza dei semilavorati che sono stati sviluppati, e quindi abbiamo i loro componenti.

```
01/01/1995                  LISTA COMPONENTI (D) Bolla:    8
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.

Ubi. Codice e descrizione articolo             UM  Quantità |
-------------------------------------------------------------
     MP-TELNB          TELAIO NOTEBOOK RT34     nr          1|
     MP-T5353          TASTIERA PER NOTEBOOK    nr          1|
     MP-TRAK646        TRACKBALL NOTEBOOK       nr          1|
     MP-MCONS          MATER.CONSUMO PER NOOTEB nr          3|
     MP-ALINOT         ALIMENTATORE INT.NOTEBOO nr          1|
     MP-JOY            JOYSTICK INCORPORATO     nr          1|
     MP-CDR4X          CD ROM 4X PER NOTEBOOK   nr          1|
     MP-BATNB12        BATTERIA NI-NH  NOTEBOOK nr          1|
     MP-TELDS          TELAIO DISPLAY NOTEBOOK  nr          1|
     MP-DSMON          DISPLAY MONO NOTEBOOK    nr          1|
     CPU-586I-120      PENTIUM 120 INTEL        nr       1,00|
     FD-MT3            DISK DRIVER MITSUMI 3,5" nr       1,00|
     HD-CO-540         HARD.DISK. CONNER 540MB  nr       1,00|
     04M-MI            SIMM-4M 1MBX32 70NS      nr       2,00|
     MP-ETIC           ETICHETTA D.B.P.         nr       1,00|
     MP-IMB            SCATOLA IMBALLAGGIO      NR       1,00|
     MP-MANNOT         MANUALISTICA NOTEBOOK    NR       3,00|

-------------------------------------------------------------------------
Sviluppo componenti per SL-CAUDIO categoria semilavorati: F

     MP-IOMIDI         PORTA I/O MIDI X NOTEBOO nr          2|
     MP-JACKI/O        JACK I/O PER NOTEBOOK    nr          4|
     MP-SCMSS16B       SC.MICRO.SOUND.SYSTEM    nr          1|
     MP-VARI           COMPONENTI VARI*MONTAGGI NR       3,00|

-------------------------------------------------------------------------
Sviluppo componenti per SL-MBPNB4343 categoria semilavorati: F

     MP-AUT5W          AUTOPARLANTE 5W INTERNO  NR          1|
     BC-256-NOTE       B.CACHE PENTIUM NOTEBOOK nr       1,00|
     CC-2920           ADAPTEC SCSI CONTROLLER  nr       1,00|
     MP-VARI           COMPONENTI VARI*MONTAGGI NR       2,00|
     MP-SCPCMCIA-III   SLOT ESPANSIONE PCMCIA   nr          2|
     MP-1PS            PORTA SERIALE SM.NOTEBOO nr          1|
     MP-1PP            PORTA PARALLELA SM.NOTEB nr          1|
     MP-PINF           PORTA INFRARED STD-IRDA  nr          1|
-------------------------------------------------------------
                       Totale merce da prelevare      42,00
```

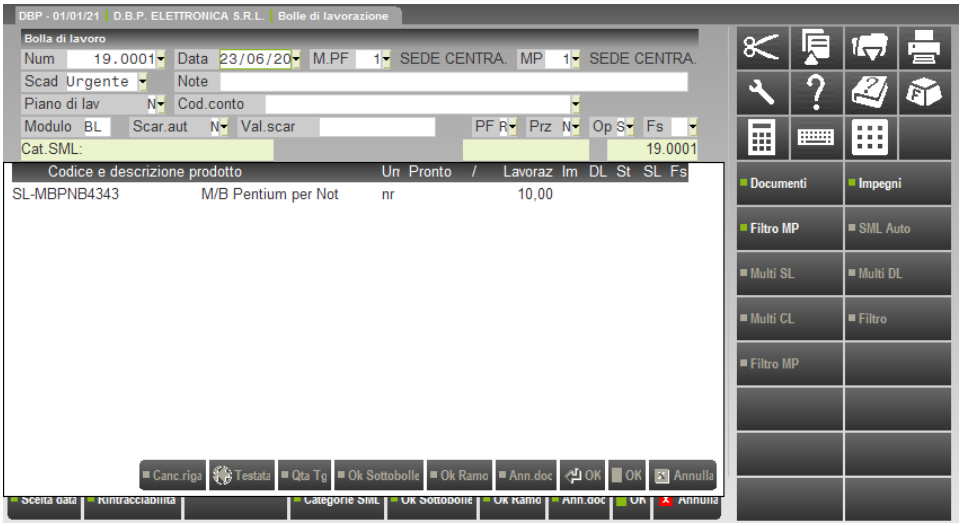
CREAZIONE AUTOMATICA SOTTOBOLLE

Per la **bolla numero 9** come per la bolla numero 7 non è stata inserita nessuna categoria di semilavorati da sviluppare, ma dopo aver creato la BL 9, abbiamo eseguito la *creazione automatica delle sottobolle* per i semilavorati.

DBP - 01/01/21 D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Bolle di lavorazione
Bolla di lavoro
Num 19.0000 Data 23/06/20 M.PF 1 SEDE CENTRA. MP 1 SEDE CENTRA.
Scad Urgente Note
Piano di lav N Cod.conto SML
Semilavorati sospesi
Cod.prodotto Cliente Num.Data e Scad.Ordine Scadenza Quantita'
SL-MBPNB4343 21/06/20 10,00
SL-SCAUDIO 21/06/20 10,00
PF: 1 Mag. 1 nr -7,00 Esis -40,00 Disp 1,00 Prod
M/B Pentium per Notebook -7,00 Lord
Canc Canc Tut Tutte OK OK Annulla
Dividi Articolo
Cambio data Sottobolla
OC sospesi OC collegati
Collegamento Impegni
Filtro MP
Canc.riga Testata Qta Tg Ok Sottobolle Ok Ramo Ann.doc OK OK Annulla

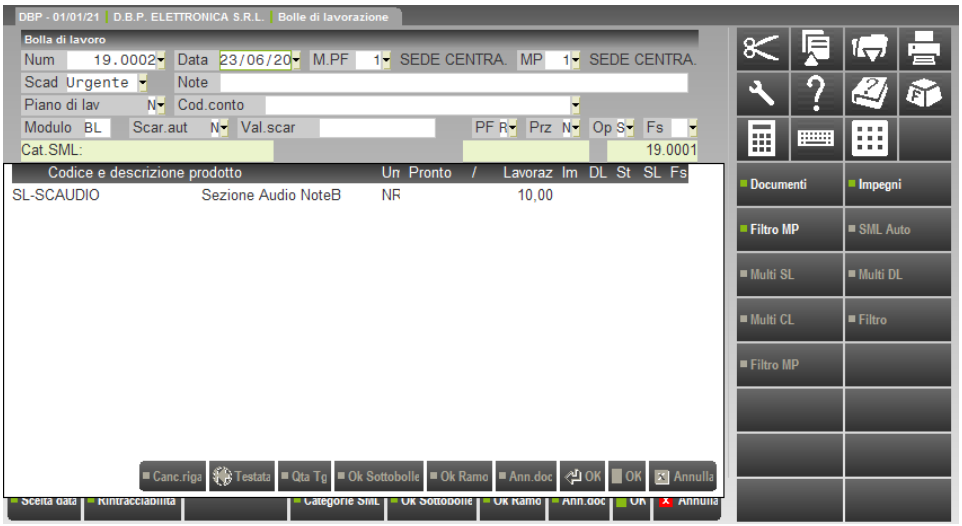
Il risultato è stato di aver generato in automatico delle sotto BL, che fanno riferimento alla BL 9, e in ogni sotto BL, è stato inserito come PF da produrre uno dei semilavorati della BL 9.

DI fatto la BL 9.0001 conterrà come prodotto finito, SL-MBPNB4343, semilavorato della BL 9, e come MP i suoi componenti:


DBP - 01/01/21 D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Bolle di lavorazione
Bolla di lavoro
Num 19.0001 Data 23/06/20 M.PF 1 SEDE CENTRA. MP 1 SEDE CENTRA.
Scad Urgente Note
Piano di lav N Cod.conto
Modulo BL Scar.aut N Val.scar PF R Prz N Op S Fs
Cat.SML: 19.0001
Codice e descrizione prodotto Un Pronto / Lavoraz Im DL St SL Fs
SL-MBPNB4343 M/B Pentium per Not nr 10,00
Documenti Impegni
Filtro MP SML Auto
Multi SL Multi DL
Multi CL Filtro
Filtro MP
Canc.riga Testata Qta Tg Ok Sottobolle Ok Ramo Ann.doc OK OK Annulla

```
01/01/1995            LISTA COMPONENTI (D) Bolla:9.1     DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.

Ubi. Codice e descrizione articolo             UM  Quantità |UM Quanti
-------------------------------------------------------------------------     /...
     BC-256-NOTE      B.CACHE PENTIUM NOTEBOOK nr      10,00|           /...
     CC-2920          ADAPTEC SCSI CONTROLLER  nr      10,00|          /...
     MP-1PP           PORTA PARALLELA SM.NOTEB nr         10|         /...
     MP-1PS           PORTA SERIALE SM.NOTEBOO nr         10|        /...
     MP-AUT5W         AUTOPARLANTE 5W INTERNO  NR         10|       /...
     MP-PINF          PORTA INFRARED STD-IRDA  nr         10|      /...
     MP-SCPCMCIA-III  SLOT ESPANSIONE PCMCIA   nr         20|     /...
     MP-VARI          COMPONENTI VARI*MONTAGGI NR      20,00|    /...
------------------------------------------------------------------ /...
                       Totale merce da prelevare      100,0    /...
```

mentre la BL 9.0002 conterrà come prodotto finito, SL-SCAUDIO, semilavorato della BL 9, e come MP i suoi componenti:




```
01/01/1995            LISTA COMPONENTI (D) Bolla: 9.2      DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.
                                                                        /...
Ubi. Codice e descrizione articolo             UM  Quantità |UM Quanti    /...
-------------------------------------------------------------------------     /...
     MP-IOMIDI        PORTA I/O MIDI X NOTEBOO nr          20|           /...
     MP-JACKI/O       JACK I/O PER NOTEBOOK    nr          40|          /...
     MP-SCMSS16B      SC.MICRO.SOUND.SYSTEM    nr          10|         /...
     MP-VARI          COMPONENTI VARI*MONTAGGI NR       30,00|        /...
-------------------------------------------------------------------     /...
                      Totale merce da prelevare      100,00       /...
```

A questo punto il responsabile della produzione può decidere se eseguire la produzione delle sottobolle, in quanto i semilavorati non sono disponibili a magazzino per la BL 9, oppure eseguire direttamente l'avanzamento di produzione della BL 9, sfruttando delle giacenze di magazzino per lo scarico dei semilavorati. Normalmente se si esegue la creazione delle sottobolle, si intende produrre i semilavorati per cui il modo di operare in successione sarà:

BL 9.1

- stampa dei documenti per la produzione fino a fase 99;
- scarico MP fino a fase 99;
- Carico PF (SL-MBPNB4343).

BL 9.2

- Eseguire gli stessi passaggi della BL 9.1.

BL 9

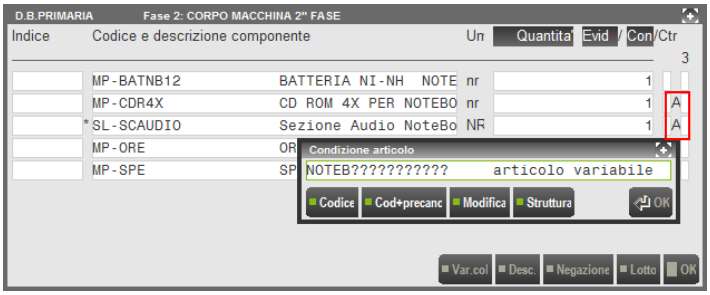
- Eseguire gli stessi passaggi della BL 9.1;
- Cancellazione BL 9 e di tutte le sue sottobolle.

ARTICOLO PCNOTE

L'esempio di DBP che si vuole analizzare, richiama le fasi della stessa scheda tecnica di NOTEB, a parte la fase di ASSEMBLAGGIO che risulta essere diversa per quantità di utilizzo dei materiali rispetto a quella del NOTEB. Nella fase di codifica di magazzino anche per il PCNOTE, abbiamo usato la struttura numero 3 come per il NOTEBOOK, ottenendo così lo stesso sistema di codifica e immissione del codice strutturato:

Qui di seguito riportiamo la videata della scheda tecnica, così da evidenziare le fasi che usano il richiamo alla DBP del NOTEB (quelle con il carattere #), e la fase di assemblaggio con i suoi componenti.

Nella fase "2 CORPO MACCHINA" del modello NOTEB viene evidenziata una Condizione riguardante il codice articolo:



in quanto il PCNOT è senza la gestione multimediale, quindi senza il lettore CD-ROM e senza la sezione audio. Quindi per evitare di dover riscrivere le fasi di produzione simili ed omettere gli articoli differenti, si è preferito modificare la scheda tecnica del NOTEBOOK con la Condizione articolo.

Nella fase 3 COSTRUZIONE DISPLAY della DBP del NOTEB, è stato utilizzato un codice articolo composto per determinare un componente della fase.

Sono state utilizzate le lettere **eee,** che creano il codice MP-DS**DST**, MP-DS**DST**, MP-DS**TFT** a seconda del prodotto finito. Nel caso di richiamo della fase da un'altra scheda tecnica, come per il PCNOT, queste lettere **eee**, non sono rintracciabili, per cui lo sviluppo del NOTEB è corretto, ma NON lo sviluppo del **PCNOT,** che genera così un errore, non riuscendo a rintracciare il componente **MP-DS.** Come soluzione al problema, si potrebbe creare un'ulteriore fase per l'utilizzo componente MP-DS, e mettere una Condizione articolo sulla DBP, del NOTEB.

NOTE

Nella scheda tecnica del PCNOT abbiamo anche inserito delle note sulla fase 1 e sulla fase 4, ed all'interno della fase 4 anche su alcuni articoli. Queste note sono evidenziate a video dagli asterischi '*', e verranno stampate nei documenti di tipo N e O.

NOTE: SULLA FASE, SULLE MP

```
+------ Articolo        3 PC NOTEBOOK       ----------------------------------+
|Codice:PCNOT                          V 164|Forn1:                           |
|                                           |                                   |
|Descr.:PCNOT                               |                                   |
|                                           |M.fat:              Pr/Pa:  *    |
|C+-------------------------------------------------------------------------------+|
|A|                +-----------------------------------------+                  ||
| |Num. fase e des|              NOTA FASE: 1               |     Quantità     ||
|C|---------------|-----------------------------------------|------------------||
| | 1 #NOTEB#1    |STESSE CARATTERISTICHE DI NOTEB MA SENZA|                 *||<----
| | 2 #NOTEB#2    |LA SCHEDA AUDIO E IL CD-ROM              |                  ||
+-| 3 #NOTEB#3    |                                         |                  |+

                   +-----------------------------------------+
+-----------------|          NOTA: 1 -  - MP-SPE            |------------------+
| DISTINTA BASE PR|-----------------------------------------|                1 |
|Indice   Codice e|SPESE DI ASSEMBLAGGIO                    |tità  Evid e Cond|
|-----------------|                                         |------------------|
|        MP-SPE   |                                         |             1*  |<----
|        M-ORE    |                                         |             2*  |
```

STAMPA DOCUMENTO N

Nella bolla di lavoro 11 abbiamo eseguito la stampa fino a fase 99, dei documenti **N** ed **O**.

La stampa del documento di **tipo N** si presenta nel modo seguente. Vengono riportati i PF con le relative MP suddivise per fase, e per ogni fase o materia prima in cui è stata inserita una nota, questa viene stampata.

```
01/01/1995                    NOTE COMPONENTI (N) Bolla:   11 del:01/01/95 Scad:Urgente                    Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                  Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  2 DEPOSITO A
MODELL|MHZ   |RAM   |HDD   |DISPLA|        |Descrizione articolo                          |UM     Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
PCNOT |100   |04    |540   |MON   |        |PCNOT 100 04 540 MON                          |pz           2 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                           |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |           Qta Data sc. IM DL SL
      |100   |04    |540   |MON   |        |*Prod.Per Mag.*                               |pz             1            9
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo          UM  Quantità |Note articolo
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
 1  NOTEB                                   ============|STESSE CARATTERISTICHE DI NOTEB MA SENZA
                                                        |LA SCHEDA AUDIO E IL CD-ROM
    MP-TELNB        TELAIO NOTEBOOK RT34    nr        1|
    MP-TRAK646      TRACKBALL NOTEBOOK      nr        1|
 ...
 ...
 ...
 4  ASSEMBLAGGIO                            ============|FASE DI ASSEMBLAGGIO DEL PCNOT
                                                        |COME IL NOTEB MA SENA LA GESTION
                                                        |MULTIMEDIALE
    MP-SPE          SPESE ACCESSORIE        nr      1,00|SPESE DI ASSEMBLAGGIO
    MP-ORE          ORE DI LAVORO           nr      2,00|ORE DI APPRONTAMENTO MATERIALI E
                                                        |DI MONTAGGIO
    CPU-586I-100    PENTIUM 100 INTEL       nr      1,00|
    04M-MI          SIMM-4M 1MBX32 70NS     nr      2,00|MEMORIA CON SIM  DA 70 PIN 60 NS
    HD-CO-540       HARD.DISK CONNER 540MB  nr      1,00|
    FD-MI3          DISK DRIVER MITSUMI 3,5" nr     1,00|
 ...
 ...
 ...
```

STAMPA DOCUMENTO O

Il documento di **tipo O** invece, possiede le stesse informazioni del documento N, ma stampa solo le note degli articoli in evidenza.

```
01/01/1995                  NOTE COMPONENTI IN EVIDENZA (O) Bolla:   11 del:01/01/95 Scad:Urgente                  Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                        pf.:  1 SEDE CENTRA.Mmp.:  2 DEPOSITO A

MODELL|MHZ   |RAM   |HDD   |DISPLA|        |Decrizione articolo                          |UM    Quantità
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
PCNOT |100   |04    |540   |MON   |        |PCNOT 100 04 540 MON                         |pz             2 in lavoro
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                           |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta Data sc. IM DL SL
      |100   |04    |540   |MON   |        |*Prod.Per Mag.*                              |pz              1               99
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo          UM  Quantità |Note articolo
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
  4  ASSEMBLAGGIO                           ============|FASE DI ASSEMBLAGGIO DEL PCNOT
                                                        |COME IL NOTEB MA SENZA LA GESTIONE
                                                        |MULTIMEDIALE
     MP-SPE          SPESE ACCESSORIE      nr      1,00|SPESE DI ASSEMBLAGGIO
     MP-ORE          ORE DI LAVORO         nr      2,00|ORE DI APPRONTAMENTO MATERIALI E
                                                        |DI MONTAGGIO
     MP-ETIC         ETICHETTA D.B.P.      nr      1,00|ATTENZIONE ALLA ETICHETTA DEL CLIENTE
...
...
```

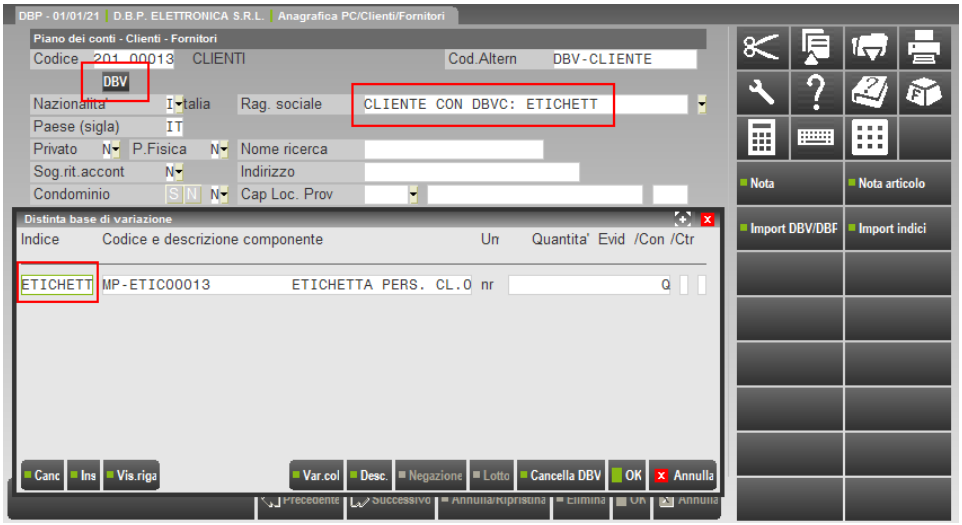
Al termine della stampa appare il messaggio: **MP-DS Art.non valido (Svil.DB: NOTEB)** a conferma dell'errore evidenziato nella pagina precedente.

Non avendo impegnato le MP ad ogni operazione effettuata sulla BL 11 verrà sempre sviluppata la DB per cui comparirà sempre il messaggio di cui sopra.

Per NON avere più il messaggio, è possibile impegnare le MP, aggiungere l'articolo MP-DS?? dalla revisione impegni, e avere così lo scarico delle MP corretto.

DBVC-DISTINTA BASE VARIAZIONE CLIENTI

In anagrafica del cliente è stata inserita una *distinta base di variazione*



che agisce sulla DBP del NOTEB, in quanto l'indice della DBVC, **ETICHETT** fa riferimento all'indice presente nella fase 4 ASSEMBLAGGIO

USA DBV CLIENTE/ORDINE

Se nella finestra "ULTERIORI DATI" (F3 dalla DBP del NOTEB) è stato impostato il parametro:

Usa DBV Cli./Ordine: S

Si otterrà in fase di sviluppo del NOTEB:

- per il cliente 201.00013 il componente MP-ETIC00013-ETICHETTA PERS. CL.00013;

- per tutti gli altri clienti senza una DBV il componente MP-ETIC-ETICHETTA D.B.P.

Usa DBV Cli./Ordine: N

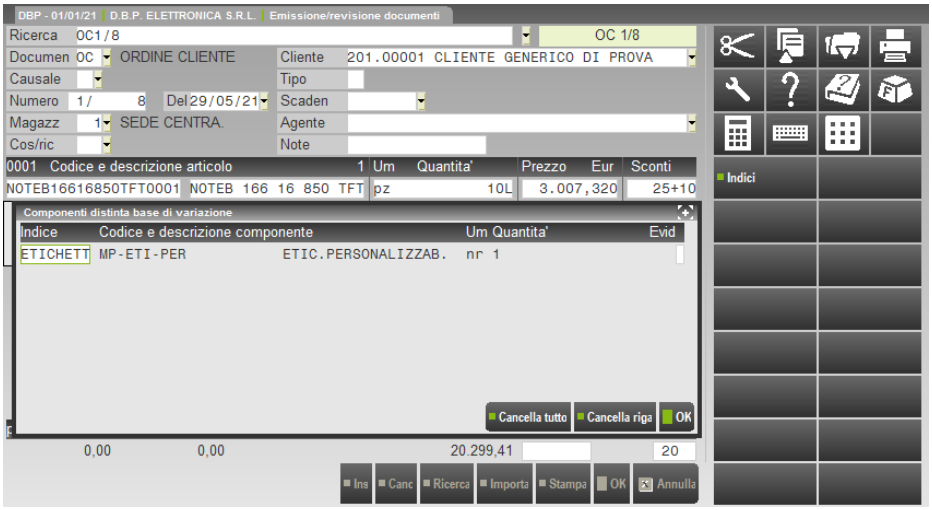
Si otterrà in fase di sviluppo del NOTEB;

- sempre il componente MP-ETIC-ETICHETTA D.B.P.

DBVO-DISTINTA BASE VARIAZIONE ORDINI

Anche sulle righe degli ordini clienti, registrati in "emissione/revisione documenti" è possibile inserire una Distinta Base di variazione (shft+F5 sul campo descrizione). Ad esempio abbiamo inserito una DBVO sull'ordine numero 14, in cui anche il cliente utilizzato ha la sua DBVC. Vedremo poi come si comporta il programma di sviluppo della DB.

INSERIMENTO dbvo sul doc. OC numero 14



L'ordine di sviluppo della Distinta Base è:

1) DBP- Distinta Base Primaria;
2) DBV- Distinta Base di variazione sugli elementi dell'articolo strutturato partendo da sinistra;
3) DBVC- Distinta Base di variazione sul cliente;
4) DBVO- Distinta Base di variazione sull'ordine.

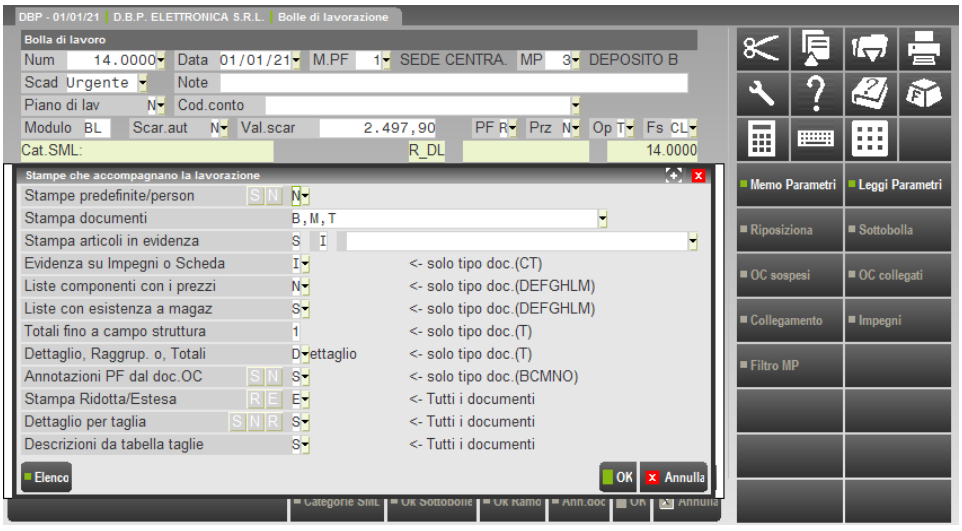
Ricordando che la distinta di variazione controlla:

1. indice;
2. codice articolo;
3. quantità di utilizzo.

DBVO SUL DOCUMENTO BL NUMERO 10

Abbiamo messo in produzione nella bolla di lavoro numero 10, un esempio di DBVC, e DBVO.

Riportiamo i documenti per la produzione stampati con le seguenti selezioni ed evidenziando solo la fase di lavoro 4 in cui compare l'etichetta su cui agisce la DBV.


DBP - 01/01/21 D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Bolle di lavorazione
Bolla di lavoro
Num 14.0000 Data 01/01/21 M.PF 1 SEDE CENTRA. MP 3 DEPOSITO B
Scad Urgente Note
Piano di lav N Cod.conto
Modulo BL Scar.aut N Val.scar 2.497,90 PF R Prz N Op T Fs CL
Cat.SML: R_DL 14.0000
Stampe che accompagnano la lavorazione
Stampe predefinite/person S N N
Stampa documenti B,M,T
Stampa articoli in evidenza S I
Evidenza su Impegni o Scheda I <- solo tipo doc.(CT)
Liste componenti con i prezzi N <- solo tipo doc.(DEFGHLM)
Liste con esistenza a magaz S <- solo tipo doc.(DEFGHLM)
Totali fino a campo struttura 1 <- solo tipo doc.(T)
Dettaglio, Raggrup. o, Totali D ettaglio <- solo tipo doc.(T)
Annotazioni PF dal doc.OC S N S <- solo tipo doc.(BCMNO)
Stampa Ridotta/Estesa R E E <- Tutti i documenti
Dettaglio per taglia S N R S <- Tutti i documenti
Descrizioni da tabella taglie S <- Tutti i documenti
Elenco
OK
Annulla
Memo Parametri
Leggi Parametri
Riposiziona
Sottobolla
OC sospesi
OC collegati
Collegamento
Impegni
Filtro MP

```
01/01/1995                DETTAGLIO ORDINI CL.(B) Bolla:   10 del:01/01/95 Scad:Urgente CON DBV CLIENTE
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                  Mag.:  1
MODELL|MHZ   |RAM   |HDD   |DISPLA|        |Descrizione articolo                          |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
NOTB  |120   |04    |540   |MON   |        |NOTEB 120 04 540 MON                          |pz             4 in lavo
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                            |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta Data sc.
      |120   |04    |540   |MON   |        |*Prod.Per Mag.*                               |pz             1 <-- DBP
      |120   |04    |540   |MON   |        |    14 01/01/95 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT    |pz             1 <-- DBVC
      |120   |04    |540   |MON   |        |    14 01/01/95 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT    |pz             1 <-- DBVO
      |120   |04    |540   |MON   |        |*Prod.Per Mag.* CLIENTE CON DBVC: ETICHETT    |pz             1 <-- DBVC
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
```

Il primo PF utilizzerà la MP con l'etichetta presente in **DBP** perchè non presenta nessun collegameto con ordine, o cliente, "***Prod.Per Mag.***"

```
01/01/1995                DETTAGLIO ORDINI CL.(M) Bolla:   10 del:01/01/95 Scad:Urgente CON DBV CLIENTE                Pag.  1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                  Mag.:  1 SEDE CENTRA.
MODELL|MHZ   |RAM   |HDD   |DISPLA|        |Descrizione articolo                          |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
NOTEB |120   |04    |540   |MON   |        |NOTEB 120 04 540 MON                          |pz             4 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                            |Numero Data     Ordini n lavrazione del Cliente |            Qta Data sc. IM DL SL
      |120   |04    |540   |MON   |        |*Prod.Per Mag.*                               |pz             1
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo          UM  Quantità |UM Quantità |     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|  Qta.Var*Fissa
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
  4  MP-SPE          SPESE ACCESSORIE       nr      2,00|            |      1.000|       0,00|                |
  4  MP-ORE          ORE DI LAVORO          nr      3,00|            |    120.000|       0,00|                |
  4  CPU-586I-120    PENTIUM 120 INTEL      nr      1,00|            |    447.014|       0,00|CPU             |
  4  04M-MI          SIMM-4M 1MBX32 70NS    nr      2,00|            |    126.360|       0,00|MEMORIA         |  2*       1,00
  4  HD-CO-540       HARD.DISK. CONNER 540MB nr     1,00|            |    259.000|      -2,00|DISCO RIGIDO    |
  4  FD-MT3          DISK DRIVER MITSUMI 3,5" nr    1,00|            |     34.500|       0,00|FLOPPY DISK     |
  4  MP-ETIC         ETICHETTA D.B.P.       nr      1,00|            |      1.500|       0,00|                |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                    Totali      51,00        0,08    6.525.814
```

Il secondo PF utilizzerà la MP con l'etichetta presente in **DBVC** perché risulta collegata all'ordine numero 14, in cui il cliente possiede una **DBVC** "**14 01/01/95 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT**"

```
MODELL|MHZ   |RAM   |HDD   |DISPLA|        |Descrizione articolo                          |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
NOTEB |120   |04    |540   |MON   |        |NOTEB 120 04 540 MON                          |pz             4 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                            |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta Data sc. IM DL SL
      |120   |04    |540   |MON   |        |    14 01/01/95 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT    |pz             1 01/01/95
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo          UM  Quantità |UM Quantità |     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|  Qta.Var*Fissa
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
  4  MP-SPE          SPESE ACCESSORIE       nr      2,00|            |      1.000|       0,00|                |
  4  MP-ORE          ORE DI LAVORO          nr      3,00|            |    120.000|       0,00|                |
  4  CPU-586I-120    PENTIUM 120 INTEL      nr      1,00|            |    447.014|       0,00|CPU             |
  4  04M-MI          SIMM-4M 1MBX32 70NS    nr      2,00|            |    126.360|       0,00|MEMORIA         |  2*       1,00
  4  HD-CO-540       HARD.DISK. CONNER 540MB nr     1,00|            |    259.000|      -2,00|DISCO RIGIDO    |
  4  FD-MT3          DISK DRIVER MITSUMI 3,5" nr    1,00|            |     34.500|       0,00|FLOPPY DISK     |
  4  MP-ETIC00013    ETICHETTA PERS. CL.00013 nr    1,00|            |      3.500|       0,00|                |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                    Totali      51,00        0,08    6.527.814
```

Il terzo PF utilizzerà la MP con l'etichetta presente in **DBVO** perché pur essendo la riga collegata all'ordine numero 14, in cui il cliente possiede una DBVC, sulla riga dell'ordine esiste una DBVO. Per effetto della priorità di sviluppo della DB, l'ultima variazione a produrre un effetto sullo sviluppo è la DBVO sulla riga dell'ordine.

```
MODELL|MHZ   |RAM   |HDD   |DISPLA|        |Descrizione articolo                          |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
NOTEB |120   |04    |540   |MON   |        |NOTEB 120 04 540 MON                          |pz             4 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                            |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta Data sc. IM DL SL
      |120   |04    |540   |MON   |        |    14 01/01/95 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT    |pz             1 01/01/95    99
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo          UM  Quantità |UM Quantità |     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|  Qta.Var*Fissa
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
  4  MP-SPE          SPESE ACCESSORIE       nr      2,00|            |      1.000|       0,00|                |
  4  MP-ORE          ORE DI LAVORO          nr      3,00|            |    120.000|       0,00|                |
  4  CPU-586I-120    PENTIUM 120 INTEL      nr      1,00|            |    447.014|       0,00|CPU             |
  4  04M-MI          SIMM-4M 1MBX32 70NS    nr      2,00|            |    126.360|       0,00|MEMORIA         |  2*       1,00
  4  HD-CO-540       HARD.DISK. CONNER 540MB nr     1,00|            |    259.000|      -2,00|DISCO RIGIDO    |
  4  FD-MT3          DISK DRIVER MITSUMI 3,5" nr    1,00|            |     34.500|       0,00|FLOPPY DISK     |
  4  MP-ETI-PER      ETIC.PERSONALIZZAB. DBVO nr    1,00|            |      1.500|       0,00|                |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                    Totali      51,00        0,08    6.525.814
```

In questo quarto e ultimo caso il PF utilizzerà la MP con l'etichetta presente in **DBVC** perché pur non essendo collegato ad un ordine cliente, in fase di creazione della BL, è stato specificato il cliente per cui produrre il PF, "***Prod.Per Mag.* CLIENTE CON DBVC: ETICHETT**"

```
MODELL|MHZ   |RAM   |HDD   |DISPLA|        |Descrizione articolo                          |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
NOTEB |120   |04    |540   |MON   |        |NOTEB 120 04 540 MON                          |pz             4 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                            |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta Data sc. IM DL SL
      |120   |04    |540   |MON   |        |*Prod.Per Mag.* CLIENTE CON DBVC: ETICHETT    |pz             1             99
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo          UM  Quantità |UM Quantità |     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|  Qta.Var*Fissa
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
  4  MP-SPE          SPESE ACCESSORIE       nr      2,00|            |      1.000|       0,00|                |
  4  MP-ORE          ORE DI LAVORO          nr      3,00|            |    120.000|       0,00|                |
  4  CPU-586I-120    PENTIUM 120 INTEL      nr      1,00|            |    447.014|       0,00|CPU             |
  4  04M-MI          SIMM-4M 1MBX32 70NS    nr      2,00|            |    126.360|       0,00|MEMORIA         |  2*       1,00
  4  HD-CO-540       HARD.DISK. CONNER 540MB nr     1,00|            |    259.000|      -2,00|DISCO RIGIDO    |
  4  FD-MT3          DISK DRIVER MITSUMI 3,5" nr    1,00|            |     34.500|       0,00|FLOPPY DISK     |
  4  MP-ETIC00013    ETICHETTA PERS. CL.00013 nr    1,00|            |      3.500|       0,00|                |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                    Totali      51,00        0,08    6.527.814
```

TAGLIANDO CUMULATIVO (T)

Qui di seguito sono stati riportati gli esempi di stampa del documento di *tipo T*, in cui sono raggruppati i PF in base all'elemento di struttura 1, e di seguito fino al 6, con le tre possibilità di stampa per *Dettaglio*, *Raggruppata*, o per *Totale*, con la stampa degli articoli in *evidenza* e la loro quantità:

Totali fino a campo struttura: 1 per Dettaglio

```
01/01/1995          TAGLIANDO CUMULATIVO DI PRODUZIONE (T) Bolla:   10 del:01/01/95 Scad:Urgente CON DEV CLIENTE          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                          Mag.:  1 SEDE CENTRA.
MODELL|MHZ    |RAM    |HDD    |DISPLA|         |Descrizione articolo              |UM    Quantità | IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           1|       99
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           1|       99
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           1|       99
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           1|       99
NOTEB |                                        ------------------------ T o t a l i             4|
                                               |Indice   Componenti in evidenza                          Quantità |
                                               |ETICHETT MP-ETIC          ETICHETTA D.B.P.                    2,00|
                                               |ETICHETT MP-ETIC00013     ETICHETTA PERS. CL.00013            2,00|
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                                                  T o t a l i             4|
```

Totali fino a campo struttura: 1 Raggruppata

```
01/01/1995          TAGLIANDO CUMULATIVO DI PRODUZIONE (T) Bolla:   10 del:01/01/95 Scad:Urgente CON DEV CLIENTE          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                          Mag.:  1 SEDE CENTRA.
MODELL|MHZ    |RAM    |HDD    |DISPLA|         |Descrizione articolo              |UM    Quantità | IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           4|       99
NOTEB |                                        ------------------------ T o t a l i             4|
                                               |Indice   Componenti in evidenza                          Quantità |
                                               |ETICHETT MP-ETIC          ETICHETTA D.B.P.                    2,00|
                                               |ETICHETT MP-ETIC00013     ETICHETTA PERS. CL.00013            2,00|
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                                                  T o t a l i             4|
```

Totali fino a campo struttura: 1 per Totale

```
01/01/1995          TAGLIANDO CUMULATIVO DI PRODUZIONE (T) Bolla:   10 del:01/01/95 Scad:Urgente CON DEV CLIENTE          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                          Mag.:  1 SEDE CENTRA.
MODELL|MHZ    |RAM    |HDD    |DISPLA|         |Descrizione articolo              |UM    Quantità | IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
NOTEB |                                        |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           4|
                                               |Indice   Componenti in evidenza                          Quantità |
                                               |ETICHETT MP-ETIC          ETICHETTA D.B.P.                    2,00|
                                               |ETICHETT MP-ETIC00013     ETICHETTA PERS. CL.00013            2,00|
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                                                  T o t a l i             4|
```

Totali fino a campo struttura: 6 per Dettaglio

```
01/01/1995          TAGLIANDO CUMULATIVO DI PRODUZIONE (T) Bolla:   10 del:01/01/95 Scad:Urgente CON DEV CLIENTE          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                          Mag.:  1 SEDE CENTRA.
MODELL|MHZ    |RAM    |HDD    |DISPLA|         |Descrizione articolo              |UM    Quantità | IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           1|       99
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           1|       99
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           1|       99
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           1|       99
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           1|       99
NOTEB |                                        ------------------------ T o t a l i             4|
                                               |Indice   Componenti in evidenza                          Quantità |
                                               |ETICHETT MP-ETIC          ETICHETTA D.B.P.                    2,00|
                                               |ETICHETT MP-ETIC00013     ETICHETTA PERS. CL.00013            2,00|
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                                                  T o t a l i             4|
```

Totali fino a campo struttura: 6 Raggruppata

```
01/01/1995          TAGLIANDO CUMULATIVO DI PRODUZIONE (T) Bolla:   10 del:01/01/95 Scad:Urgente CON DEV CLIENTE          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                          Mag.:  1 SEDE CENTRA.
MODELL|MHZ    |RAM    |HDD    |DISPLA|         |Descrizione articolo              |UM    Quantità | IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           4|       99
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           4|       99
NOTEB |                                        ------------------------ T o t a l i             4|
                                               |Indice   Componenti in evidenza                          Quantità |
                                               |ETICHETT MP-ETIC          ETICHETTA D.B.P.                    2,00|
                                               |ETICHETT MP-ETIC00013     ETICHETTA PERS. CL.00013            2,00|
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                                                  T o t a l i             4|
```

Totali fino a campo struttura: 6 per Totale

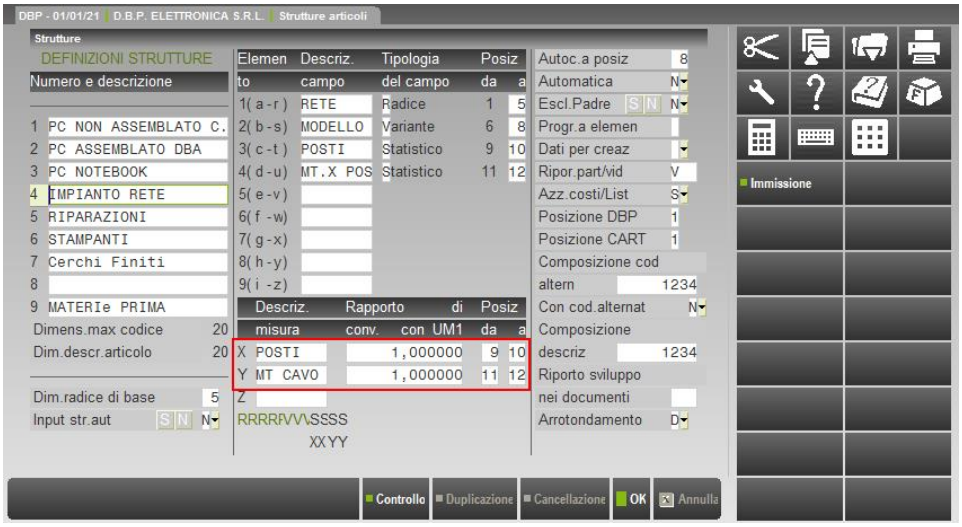
```
01/01/1995          TAGLIANDO CUMULATIVO DI PRODUZIONE (T) Bolla:   10 del:01/01/95 Scad:Urgente CON DEV CLIENTE          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                          Mag.:  1 SEDE CENTRA.
MODELL|MHZ    |RAM    |HDD    |DISPLA|         |Descrizione articolo              |UM    Quantità | IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
NOTEB |120    |04     |540    |MON   |         |NOTEB 120 04 540 MON              |pz           4|
                                               |Indice   Componenti in evidenza                          Quantità |
                                               |ETICHETT MP-ETIC          ETICHETTA D.B.P.                    2,00|
                                               |ETICHETT MP-ETIC00013     ETICHETTA PERS. CL.00013            2,00|
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                                                  T o t a l i             4|
```

DBVA-DISTINTA BASE VARIAZIONE ARTICOLO

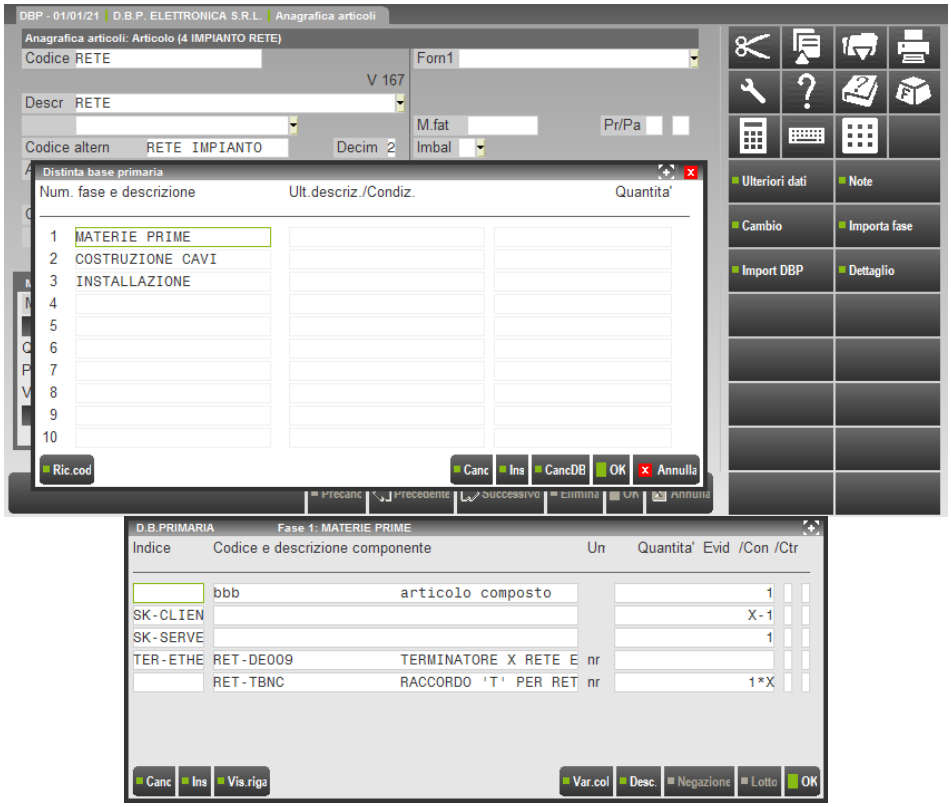
L'esempio di distinta base che trattiamo ora, al contrario dei precedenti prevede una parte del codice strutturato come Variante, e quindi codificato in anagrafica articoli di magazzino.

Abbiamo utilizzato anche il codice strutturato per determinare le variabili **X** e **Y,** da usare nella formula per la quantità di utilizzo dei componenti.

STRUTTURE ARTICOLO



ARTICOLO CON DBP: RETE



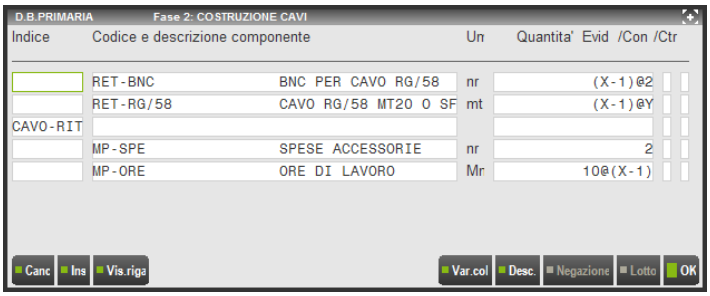
L'articolo composto in prima posizione riguarda la seconda parte del codice strutturato **(b) MODELLO** in quanto essendo una parte variante, il codice inserito deve esistere come anagrafica di magazzino. Esistendo come codice di magazzino è stato inserito come componente del PF.

In corrispondenza degli indici **SK-CLIEN, SK-SERVE** non sono stati inseriti i codici delle schede di rete in quanto dipendono dalle DBVA inserite negli articoli di magazzino ETE o TOK (pagina successiva), che andranno a comporre il codice del prodotto finito come varianti.

Nella **quantità** della scheda dei CLIENTI indice SK-CLIEN, è stata inserita l'espressione **X-1** il cui significato, risulta essere, **numero di posti-1**, in quanto per il SERVER si utilizzerà la scheda presente nell'indice SK-SERVE.

La **X** è considerata come **numero di posti**, in quanto nella struttura si è definita la x uguale al terzo elemento della struttura **(C) posti**.

L'indice **TER-ETHE**, indica il codice articolo da utilizzare come terminatori di rete, la quantità viene espressa nella DBVA dell'articolo ETE, non essendoci quantità espressa nella DBVA dell'articolo TOK, il codice RET-DE009 con quantità a zero, non verrà utilizzato, nel caso PF ????TOK?????. Utilizzando in questo modo la DBVA abbiamo eliminato la Condizione articolo, necessaria per l'utilizzo di un componente anziché un altro, in base al PF.



Nell'espressione della **quantità** del cavo di rete **RET-RG/58**, per collegare un posto di lavoro all'altro, è stata utilizzata la variabile **Y** che identifica la distanza in metri espressa come quarto elemento nella struttura del PF. **(d) MTxPOS.**

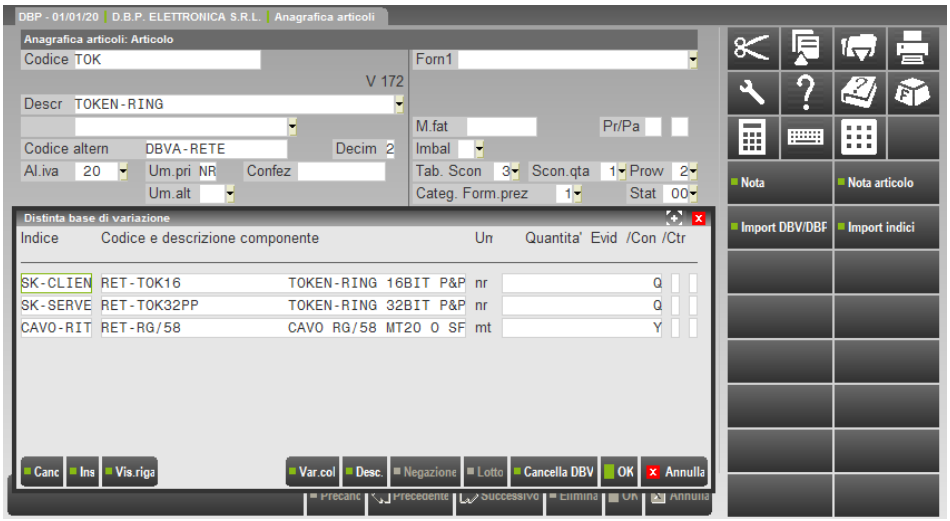
L'indice **CAVO-RIT**, identifica il cavo di chiusura dell'anello da usare solo per le reti TOKEN-RING, per questo motivo non è stato inserito il codice e la quantità di utilizzo che troviamo invece nella DBVA dell'articolo TOK, mentre nell'articolo ETE non esiste.

In questo esempio abbiamo fatto largo uso del carattere **@** nelle quantità per evidenziare particolari lavorazioni come nel caso del software di rete, in cui la forma **1@(x-1)** risulta intuitiva. Un pacchetto software per ogni posto di lavoro, meno il software del server, che risulta essere su una riga componente diversa.

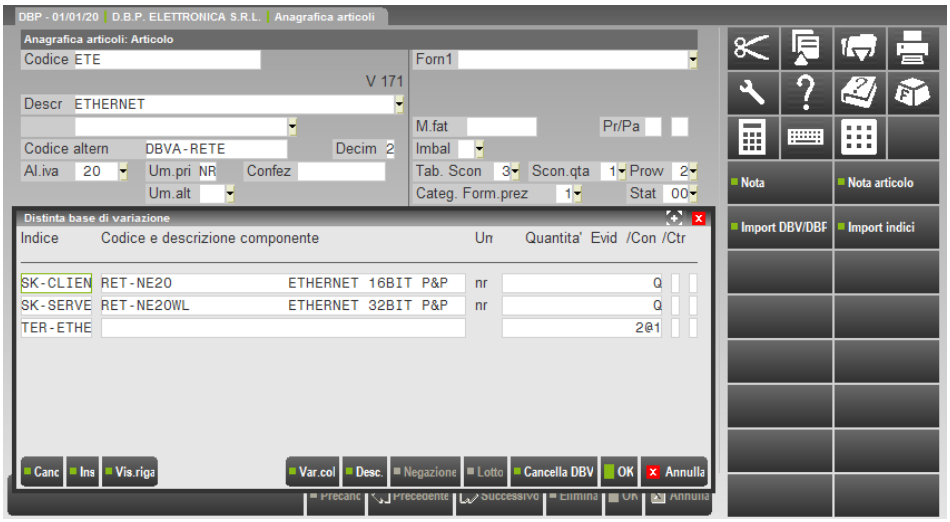
Chiaramente si potevano sostituire le due righe con una sola e come quantità usare solo la X che indica il numero di posti, ma secondo Noi è più intuitiva per l'installatore la forma utilizzata in quanto verrà riportata sul documento di tipo **L**, utilizzato per l'avanzamento lavori della BL.

ARTICOLO CON DBVA: TOK

Sulle parti di codice articolo strutturato definite come Varianti, sono state applicate delle distinte basi di Variazione Articolo.



ARTICOLO con DBVA: ETE



CARTELLE ABBINAMENTI

Per un corretto utilizzo della codifica dei PF abbiamo anche inserito delle Cartelle, in quanto inserimenti sbagliati negli elementi di struttura potrebbero dare origine ad errori in fase di sviluppo.

```
+----------------------------------------++----------------------------------------+
|   1 CARTELLA MODELLO (VARIANTE LN:3)   ||   2 CARTELLA POSTI (STATISTICO LN:2)   |
|----------------------------------------||----------------------------------------|
|TOK              TOKEN-RING             ||2 3 4 5 6 7 8 9                        |
|ETE              ETHERNET               ||1?                                     |
+----------------------------------------++----------------------------------------+
```

DOCUMENTI DI TIPO (F)

Nella bolla di lavoro 12 abbiamo messo in produzione la costruzione di 4 impianti di rete, Nei primi due casi si tratta di impianti con schede ETHERNET, negli altri casi abbiamo usato schede TOKEN-RING. Riportiamo la stampa dei documenti di tipo F per due impianti, il primo ETHERNET il secondo TOKEN-RING, evidenziando le differenze date dallo sviluppo della DB.

LISTA COMPONENTI PF ETHERNET

01/01/1995 **LISTA COMPONENTI (F)** Bolla: 12 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Mpf.: 1 SEDE CENTRA. Mmp.: 2 DEPOSITO A

Fase	Codice e descrizione articolo		UM	Quantità	UM	Quantità	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*	Fissa
	Riga bolla: 3										
1	ETE	ETHERNET	NR	1,00			0	0,00	RETE COMPON.IMP.		
1	RET-NE20	ETHERNET 16BIT P&P	nr	3,00			35.000	0,00	RETE SCHEDA		
1	RET-NE20WL	ETHERNET 32BIT P&P	nr	1,00			55.000	0,00	RETE SCHEDA		
1	RET-DE009	TERMINATORE X RETE ETHER	nr	2,00			10.000	0,00	RETE ACCESSORI	2*	1,00
1	RET-TRNC	RACCORDO 'T' PER RETE	nr	4,00			7.000	0,00	RETE ACCESSORI		
2	RET-BNC	BNC PER CAVO RG/58	nr	6,00			7.000	0,00	RETE ACCESSORI	3*	2,00
2	RET-RG/58	CAVO RG/58 MT20 O SFUSI	mt	75	nr	3,75	1.250	0,00	RETE ACCESSORI	3*	25
2	MP-SPE	SPESE ACCESSORIE	nr	2,00			1.000	0,00			
2	MP-ORE	ORE DI LAVORO	mm	30	nr	0,50	2.000	-3,00		10*	3
3	MP-SPE	SPESE ACCESSORIE	nr	1,00			1.000	0,00			
3	MP-ORE	ORE DI LAVORO	mm	100	nr	1,66	2.000	-3,00			
3	SOF-RETET	SOFTWARE RETE ETHERNET	nr	1,00			0	0,00	SOFTWARE		
3	SOF-RETET	SOFTWARE RETE ETHERNET	nr	3,00			0	0,00	SOFTWARE	1*	3,00
		Totale merce		229,00			5,91	606.750			

ISTA COMPONENTI PF TOKENRIG

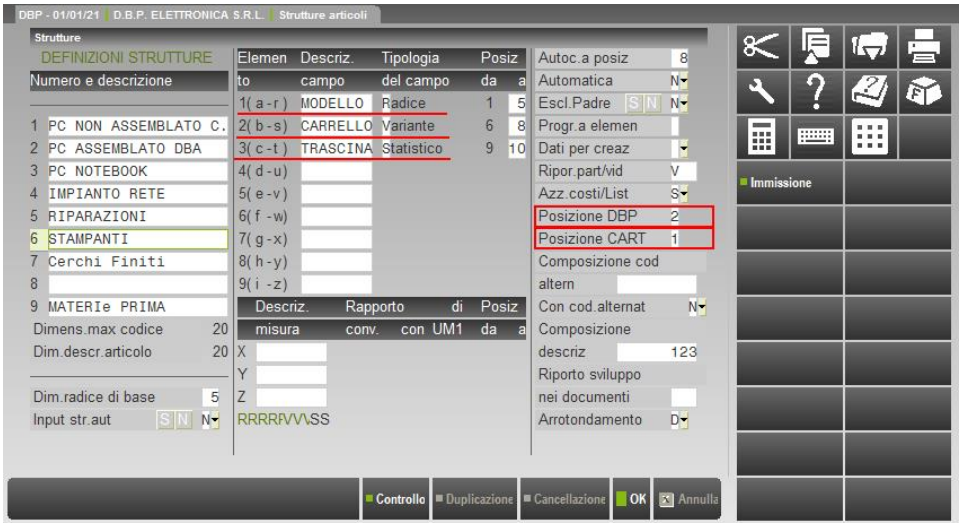
01/01/1995 **LISTA COMPONENTI (F)** Bolla: 12 del:01/01/95 Scad:Urgente Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Mpf.: 1 SEDE CENTRA. Mmp.: 2 DEPOSITO A

Fase	Codice e descrizione articolo		UM	Quantità	UM	Quantità	Prezzo	Esistenza	Codice alternat.	Qta.Var*	Fissa
	Riga bolla: 2										
1	TOK	TOKEN-RING	NR	1,00			0	0,00	RETE COMPON.IMP.		
1	RET-TOK16	TOKEN-RING 16BIT P&P	nr	6,00			35.000	0,00	RETE SCHEDA		
1	RET-TOK32PP	TOKEN-RING 32BIT P&P	nr	1,00			55.000	0,00	RETE SCHEDA		
1	RET-TRNC	RACCORDO 'T' PER RETE	nr	7,00			7.000	0,00	RETE ACCESSORI		
2	RET-BNC	BNC PER CAVO RG/58	nr	12,00			7.000	0,00	RETE ACCESSORI	6*	2,00
2	RET-RG/58	CAVO RG/58 MT20 O SFUSI	mt	180	nr	9,00	1.250	0,00	RETE ACCESSORI	6*	30
2	RET-RG/58	CAVO RG/58 MT20 O SFUSI	mt	30	nr	1,50	1.250	0,00	RETE ACCESSORI		
2	MP-SPE	SPESE ACCESSORIE	nr	2,00			1.000	0,00			
2	MP-ORE	ORE DI LAVORO	mm	60	nr	1,00	2.000	-3,00		10*	6
3	MP-SPE	SPESE ACCESSORIE	nr	1,00			1.000	0,00			
3	MP-ORE	ORE DI LAVORO	mm	175	nr	2,91	2.000	-3,00			
3	SOF-RETTO	SOFTWARE RETE TOKEN-RING	nr	1,00			0	0,00	SOFTWARE		
3	SOF-RETTO	SOFTWARE RETE TOKEN-RING	nr	6,00			0	0,00	SOFTWARE	1*	6,00
		Totale merce		482,00			14,41	1.133.500			

DBP SU ARTICOLO BASE DISTINTA

L'esempio che trattiamo ora utilizza una struttura articoli in cui la DBP è inserita sul secondo elemento della struttura, mentre sulla radice troviamo una DBVA.

STRUTTURA ARTICOLI



(a) MODELLO

BULL - con DBV Radice;
EPSON - con DBV Radice.

(b) CARRELLO

080 - articolo B distinta con DBP Variante;
132 - articolo B distinta con DBP Variante.

(c)TRASCINATORE

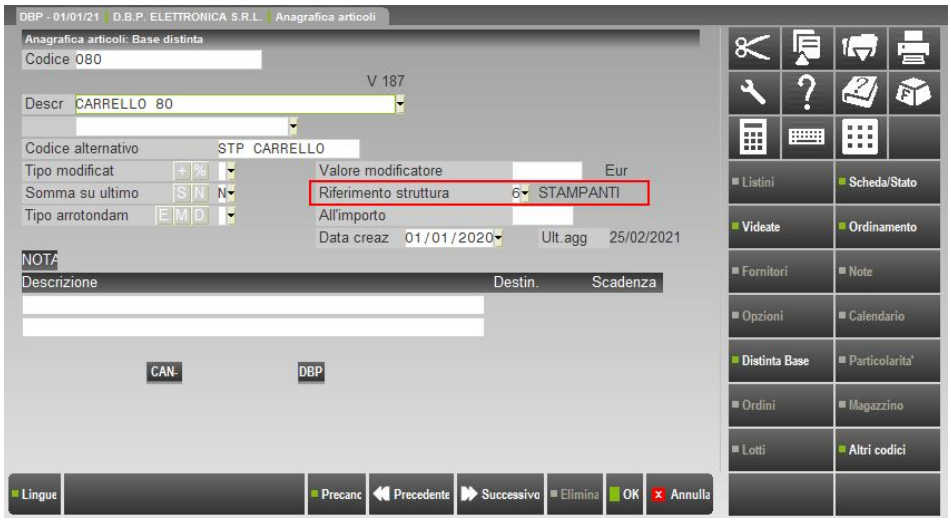
TR - trattore codificato descrittivo per avere la DBVA;
FS - foglio singolo codificato in anagrafica per avere la DBVA;

MP - multi foglio NON codificato in anagrafica;
MI - manuale italiano codificato come modificatore.

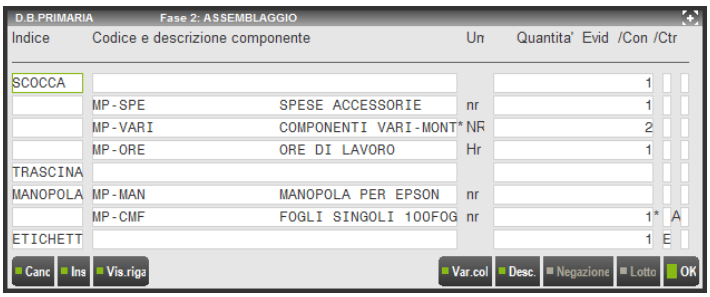
La struttura così presentata rappresenta una particolarità di rilievo, di fatto è il **MODELLO**, che determina il prezzo di vendita pur non avendo la Distinta Base Primaria.

Qui di seguito sono riportati gli articoli **080** e **132,** codificati come articoli di tipo B, base per distinta. Non esiste nessun'altra tipologia di articolo, che accetti una DBP se utilizzato come variante di una struttura.

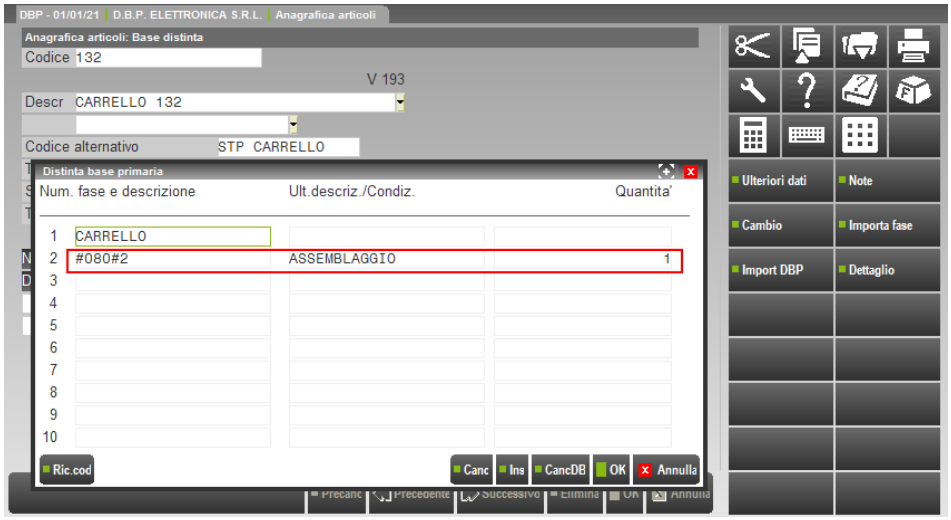
ARTICOLO BASE DISTINTA: 080

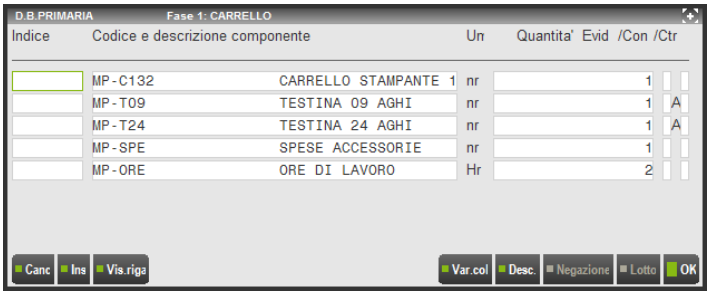



```
+-------------------------------------------------------------------------+
|                        DISTINTA BASE PRIMARIA                           |
|Num. fase e descrizione     Ult.descriz./Condiz.            Quantità     |
|-------------------------------------------------------------------------|
| 1 CARRELLO                                                              |
| 2 ASSEMBLAGGIO                                                          |
+-------------------------------------------------------------------------+
```



ARTICOLO BASE DISTINTA: 132





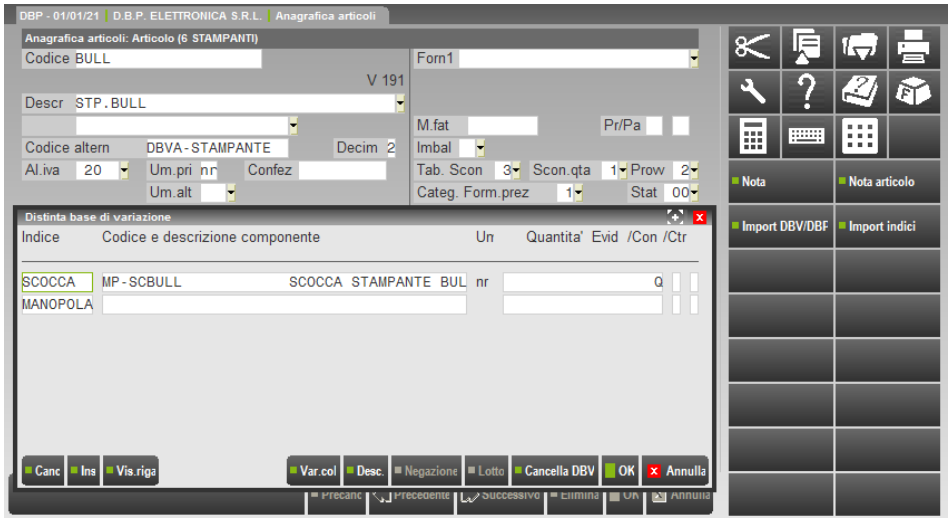
Come si può notare la **fase 2 di assemblaggio** dell'articolo 132, fa riferimento alla stessa fase dell'articolo 080. Particolare della fase 2 è l'indice **ETICHETT,** che abbinato alla DBVC utilizzerà l'etichetta definita nel codice cliente 201.00013, solo per la DBP del codice 080. In quanto nella DBP del codice 132, è stato definito il parametro usa DBVC uguale a NO (Tasto F3 nella DBP dell'articolo 132, o 080).

La **fase 1 carrello**, è stata interamente riscritta. Notiamo come tramite la Condizione articolo riferita al modello, venga selezionata la testina a 9 aghi per il modello EPSON, e la testina a 24 aghi per il modello BULL, in entrambe le DBP dei codici 080 e 132.

ARTICOLI RADICE: BULL

L'articolo **"BULL"**, riportato qui di seguito, essendo utilizzato nella struttura come RADICE, viene codificato in magazzino come **articolo** reale, in cui troviamo anche il prezzo di vendita, e la DBVA.

In definitiva il prezzo di vendita della stampante è dato del modello in quanto con carrelli di pari dimensione (132 o 80 caratteri), i due modelli di stampante hanno prezzo diverso.

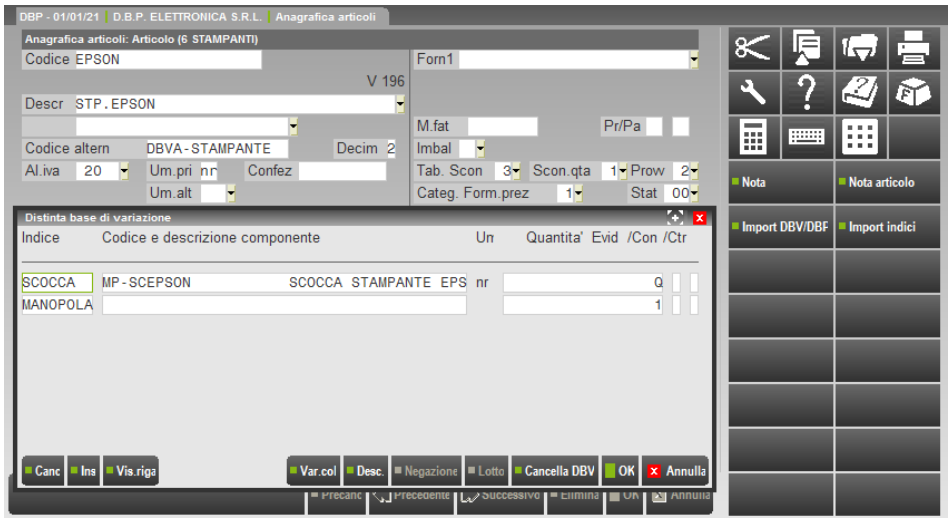


CARTELLA ABBINAMENTI

ARTICOLI RADICE: EPSON

L'articolo **"EPSON"**, riportato qui di seguito, essendo utilizzato nella struttura come RADICE, viene codificato in magazzino come **articolo** reale, in cui troviamo anche il prezzo di vendita, e la DBVA.

In definitiva il prezzo di vendita della stampante è dato del modello in quanto con carrelli di pari dimensione (132 o 80 caratteri), i due modelli di stampante hanno prezzo diverso.



CARTELLA ABBINAMENTI

L'indice **MANOPOLA**, presente nella DBP, degli articoli 132 e 080, viene utilizzato nelle DBVA appena descritte, ma con risultati diversi.

Per il modello EPSON, essendo definita la quantità di utilizzo **1** viene utilizzato il componente MP-MAN (inserito nella DBP), mentre per la stampante BULL, non essendo stata inserita la quantità di utilizzo, il componente viene scartato.

In teoria si potrebbe inserire nella DBVA del modello BULL una quantità, per utilizzare la stessa MP, oppure oltre alla quantità, anche un nuovo codice di MP. In questo caso verrebbe ignorato il codice del componente MP-MAN, ma verrebbe scaricato la MP con il codice inserito nella DBVA.

In entrambi i modelli BULL o EPSON sono state inserite delle **Cartelle di abbinamenti**, ma notiamo che mentre la prima cartella risulta essere uguale, gli abbinamenti per la seconda cartella **TRASCINA**, sono diversi a secondo del modello.

Per quanto riguarda il terzo elemento della struttura **TRASCINA** di tipo statistico, non esiste nessuna obbligatorietà di codifica in magazzino dei codici utilizzati.

Con le Cartelle abbinamento abbiamo limitato l'inserimento come terzo elemento della struttura a cinque casi: **""** (vuota non obbligatoria)**, MP, FS, TR, MI.**

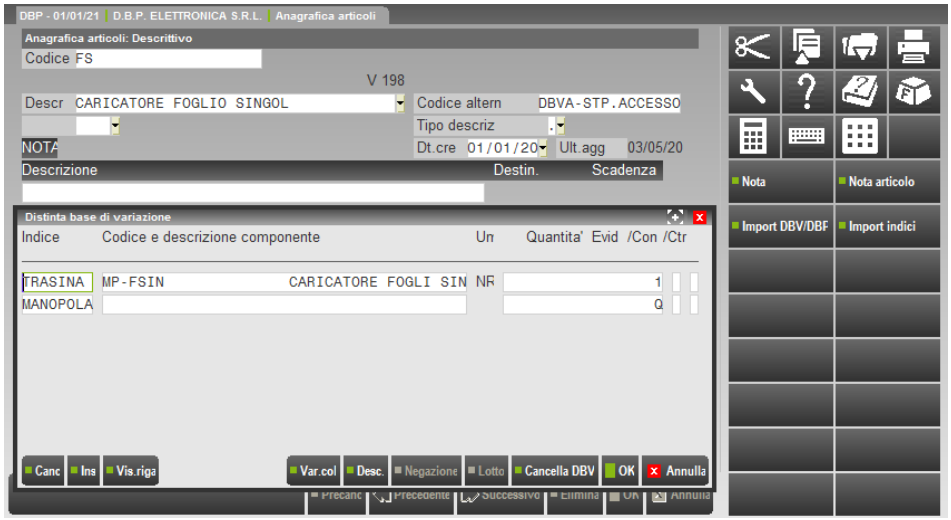
Nel caso in cui non sia inserita nessuna sigla nel terzo elemento della struttura, non abbiamo nessun effetto, sullo sviluppo della DBA.

CODICE MP

La codifica della sigla **MP**, non è stata effettuata in quanto utilizzata come Condizione articolo, per selezionare l'articolo "**MP-CMF FOGLI SINGOLI 100FOGLI**" nella DBP del PF 080.

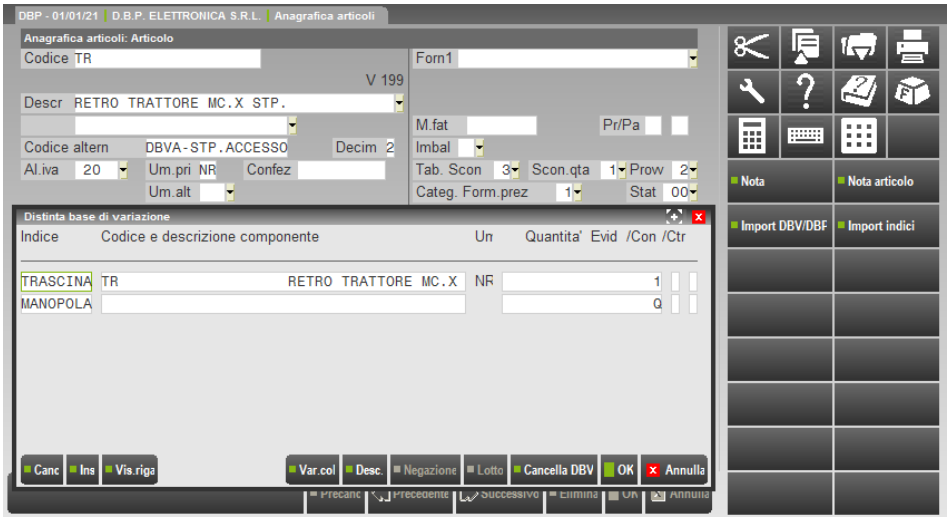
CODICE FS

La sigla **FS** è stata codificata in anagrafica di magazzino per poter inserire una Distinta Base di variazione é codificata come articolo **descrittivo**, in quanto non essendo merce reale non ha progressivi, e non risulterà in inventario, in quanto scarica un componente reale codificato con codice MP-FSIN.



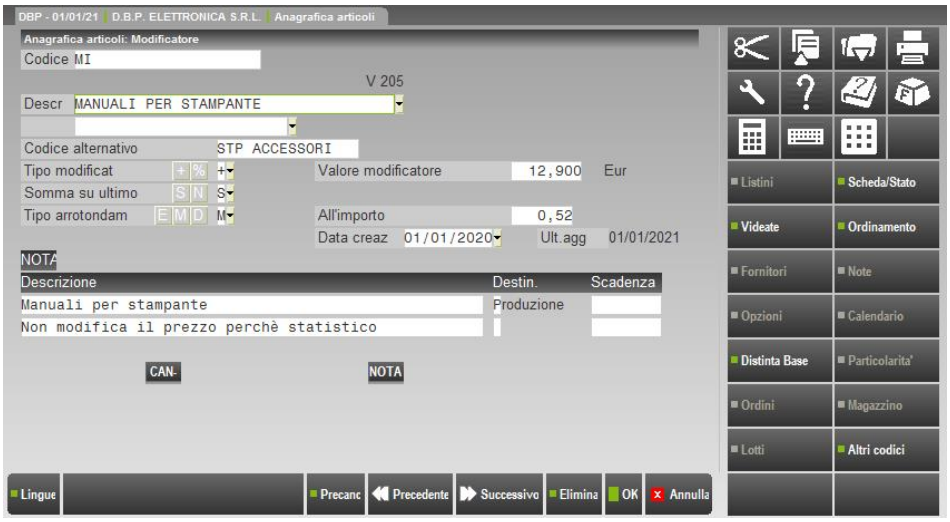
CODICE TR

La sigla **TR** è stata codificata in anagrafica di magazzino per poter inserire una Distinta Base di variazione; é codificata come **articolo**, in quanto viene richiamato come MP nella sua DBVA, e quindi scaricato come componente nello sviluppo della DB.



CODICE MI

La sigla **MI** è stata codificata in anagrafica di magazzino come **modificatore,** in quanto permette, se utilizzata, di modificare il prezzo di vendita del PF senza avere nessun effetto sullo sviluppo della DB.



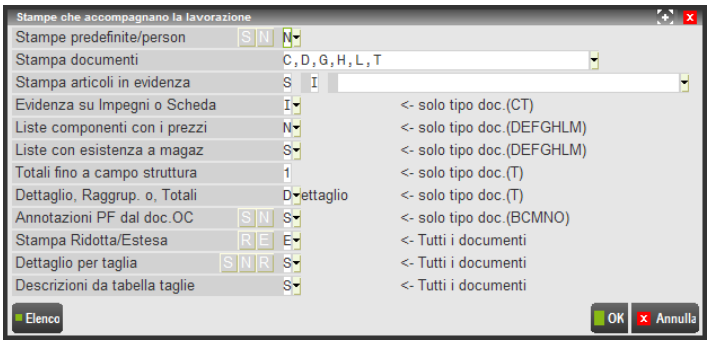
STAMPE PER LAVORAZIONE

Esempio di utilizzo delle DBP appena viste sulle stamparti nella bolla di lavoro numero 13.

Selezionata la bolla di lavoro, sono stati collegati una serie di ordini clienti alla BL, ottenendo un elenco di PF da produrre come il seguente:

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Num.:    13.0000 Data: 01/01/95 M.PF:   1 SEDE CENTRA. MP:   3 DEPOSITO B  |
|Scad: Urgente    Note: PRODUZIONE STAMPANTI                               |
|Piano di lav.: N  Cod.conto:                                 IM  DL  SL|
|Modulo:     Scar.aut: S Val.scar:                             N   N    |
+-------------------------------------------------------------------+      +
+  1 Codice e descrizione prodotto     Um       Pronto  Lavorazione ID SL Op+
|BULL 080FS       STP.BULL CARRELLO 80 nr                          1       CL|
|BULL 080MI       STP.BULL CARRELLO 80 nr                          1         |
|BULL 080MP       STP.BULL CARRELLO 80 nr                          1       CL|
|BULL 080TR       STP.BULL CARRELLO 80 nr                          1         |
|BULL 132FS       STP.BULL CARRELLO 13 nr                          1       CL|
|BULL 132MI       STP.BULL CARRELLO 13 nr                          1         |
|BULL 132MP       STP.BULL CARRELLO 13 nr                          1       CL|
|BULL 132TR       STP.BULL CARRELLO 13 nr                          1         |
|EPSON080MI       STP.EPSON CARRELLO 8 nr                          1       CL|
|EPSON080MP       STP.EPSON CARRELLO 8 nr                          1         |
|EPSON080TR       STP.EPSON CARRELLO 8 nr                          1       CL|
+-------------------------------------------------------------------------+
```

Prima di effettuare l'avanzamento della produzione, abbiamo impostato alcuni PF a CL, carico del prodotto finito con conseguente scarico delle MP, e abbiamo richiesto la stampa dei documenti per la lavorazione (Op: T), nel modo seguente:


Stampe che accompagnano la lavorazione
Stampe predefinite/person S N N
Stampa documenti C,D,G,H,L,T
Stampa articoli in evidenza S I
Evidenza su Impegni o Scheda I <- solo tipo doc.(CT)
Liste componenti con i prezzi N <- solo tipo doc.(DEFGHLM)
Liste con esistenza a magaz S <- solo tipo doc.(DEFGHLM)
Totali fino a campo struttura 1 <- solo tipo doc.(T)
Dettaglio, Raggrup. o, Totali D ettaglio <- solo tipo doc.(T)
Annotazioni PF dal doc.OC S N S <- solo tipo doc.(BCMNO)
Stampa Ridotta/Estesa R E E <- Tutti i documenti
Dettaglio per taglia S N R S <- Tutti i documenti
Descrizioni da tabella taglie S <- Tutti i documenti
Elenco
OK
Annulla

Riportiamo di seguito l'elenco dei documenti che accompagnano la produzione:

RIEPILOGO ART. da PRODURRE (A)

```
01/01/1995          RIEPILOGO ART. da PRODURRE (A) Bolla:   13 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE STAMPANTI          Pag.   1
DBPD..P. ELETTRONICA S.R.L.                                                    Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  3 DEPOSITO B
MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |       |Descrizione articolo             |UM  Qta  Pronta    in lavoro IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
BULL  |080   |FS    |      |      |       |STP.BULL CARRELLO 80             |nr                      1   FINE
BULL  |080   |MP    |      |      |       |STP.BULL CARRELLO 80             |nr                      1   FINE
BULL  |132   |FS    |      |      |       |STP.BULL CARRELLO 132            |nr                      1   FINE
BULL  |132   |MP    |      |      |       |STP.BULL CARRELLO 132            |nr                      1   FINE
EPSON |080   |MI    |      |      |       |STP.EPSON CARRELLO 80            |nr                      1   FINE
EPSON |080   |TR    |      |      |       |STP.EPSON CARRELLO 80            |nr                      1   FINE
EPSON |132   |MP    |      |      |       |STP.EPSON CARRELLO 132           |nr                      1   FINE
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                                                  T O T A L I:            0          7
```

DETTAGLIO ORDINI CL.(B)

```
01/01/1995          DETTAGLIO ORDINI CL. (B) Bolla:   13 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE STAMPANTI          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                  Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  3 DEPOSITO B
MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |       |Descrizione articolo                    |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
BULL  |080   |      |      |      |       |STP.BULL CARRELLO 80                    |nr             1 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                           |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta Data sc. IM DL SL
      |      |FS    |      |      |       |     6 01/01/95 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT       |nr             1           FINE
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

01/01/1995          DETTAGLIO ORDINI CL. (B) Bolla:   13 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE STAMPANTI          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                  Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  3 DEPOSITO B
MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |       |Descrizione articolo                    |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
BULL  |080   |      |      |      |       |STP.BULL CARRELLO 80                    |nr             1 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                           |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta Daa sc. IM DL SL
      |      |MP    |      |      |       |     6 01/01/95 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT       |nr             1           FINE
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
```

TAGLIANDO DI PRODUZIONE (C)

```
TAGLIANDO DI PRODUZIONE (C) Bolla:   13 del:01/01/95 Scad:Urgente PRO  Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  3 DEP|ETICHETT MP-ETIC00013
Desc: PRODUZIONE STAMPANTI                                  Sviluppo da fase  1 CARRELLO      |
                                                                    a fase  Car.Prod.Fin.     |
Cliente:CLIENTE CON DBVC: ETICHETT         Ordine:     6 del:01/01/95 Scad.:Urgente Scad.Lav.:Urgente |
                                                                                              |
----------------------------------------------------------------------------------------------|
| MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |       Descrizione articolo              UM      Quantità      |
| BULL  |080   |FS    |      |      |       STP.BULL CARRELLO 80 CAR          nr             1     |
|                                                                                              |
|                                                                                              |
|                                                                                              |
----------------------------------------------------------------------------------------------|
Nota cliente          : ETICHETTA CLIENTE PARTICOLARE                                         |
Nota articolo         : STP.BULL DA 80 CAR.                                                   |
Nota MODELL|BULL      : STAMPANTE BULL                                                        |
Nota CARREL|080       : CARRELLO PER STAMPANTI BULL , EPSON 80 CARATTERI                      |
Nota TRASCI|FS        : CARICATORE FOGLIO SINGOLO                                             |
                                                                                              |
                                                                                              |
==============================================================================================|
```

LISTA COMPONENTI (D)

```
01/01/1995          LISTA COMPONENTI (D) Bolla:   13 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE STAMPANTI          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                  Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  3 DEPOSITO B
Ubi. Codice e descrizione articolo          UM  Quantità |UM Quantità |     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|   Qta.Var*Fissa
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
     MP-C132         CARRELLO STAMPANTE 132  nr        3|           |    20.000|          0|                |
     MP-C80          CARRELLO STAMPANTE 80   nr        4|           |    20.000|          0|                |
     MP-CMF          FOGLI SINGOLI 100FOGLI  nr    3,00|           |   150.000|       0,00|STP-ACCESSORI   |
     MP-ETIC00013    ETICHETTA PERS. CL.00013 nr   4,00|           |     3.500|       0,00|                |
     MP-MAN          MANOPOLA PER EPSON      nr        3|           |     2.000|          0|STP.ACCESSORI   |
     MP-SCBULL       SCOCCA STAMPANTE BULL   nr        4|           |    33.000|          0|                |
     MP-SCEPSON      SCOCCA STAMPANTE EPSON  nr        3|           |    33.000|          0|                |
     MP-T09          TESTINA 09 AGHI         nr        3|           |    20.000|          0|                |
     MP-T24          TESTINA 24 AGHI         nr        4|           |    20.000|          0|                |
     MP-VARI         COMPONENTI VARI*MONTAGGI NR  14,00|           |    19.000|       0,00|                |
     TR              RETRO TRAITORE MC.X STP. NR   1,00|           |   120.000|       0,00|STP.ACCESSORI   |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                     Totale merce da prelevare      46,00         0,00   1.367.000
```

TAGLIANDO CUMULATIVO DI PRODUZIONE (T)

```
01/01/1995        TAGLIANDO CUMULATIVO DI PRODUZIONE (T) Bolla:   13 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE STAMPANTI        Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                    Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  3 DEPOSITO B
MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |        |Descrizione articolo              |UM   Quantità | IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
BULL  |080   |FS    |      |      |        |STP.BULL CARRELLO 80              |nr          1|   FINE
BULL  |080   |MP    |      |      |        |STP.BULL CARRELLO 80              |nr          1|   FINE
BULL  |080   |MP    |                       ------------------------ T o t a l i           2|
                                   |Indice   Componenti in evidenza                                  Quantità |
                                   |ETICHETT MP-ETIC00013     ETICHETTA PERS. CL.00013                   2,00|
Nota articolo         : STP.BULL DA 80 CAR.
Nota MODELL|BULL      : STAMPANTE BULL
Nota CARREL|080       : CARRELLO PER STAMPANTI BULL , EPSON 80 CARATTERI

MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |        |Descrizione articolo              |UM   Quantità | IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
BULL  |132   |FS    |      |      |        |STP.BULL CARRELLO 132             |nr          1|   FINE
BULL  |132   |MP    |      |      |        |STP.BULL CARRELLO 132             |nr          1|   FINE
BULL  |132   |MP    |                       ------------------------ T o t a l i           2|
Nota articolo         : STP.BULL DA 132 CARATTERI
Nota MODELL|BULL      : STAMPANTE BULL
Nota CARREL|132       : CARRELLO PER STAMPANTI BULL , EPSON 132 CARATTERI
MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |        |Descrizione articolo              |UM   Quantità | IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
EPSON |080   |MI    |      |      |        |STP.EPSON CARRELLO 80             |nr          1|   FINE
EPSON |080   |TR    |      |      |        |STP.EPSON CARRELLO 80             |nr          1|   FINE
EPSON |080   |TR    |                       ------------------------ T o t a l i           2|
                                   |Indice   Componenti in evidenza                                  Quantità |
                                   |ETICHETT MP-ETIC00013     ETICHETTA PERS. CL.00013                   2,00|
Nota MODELL|EPSON     : STAMPANTE EPSON
Nota CARREL|080       : CARRELLO PER STAMPANTI BULL , EPSON 80 CARATTERI
Nota TRASCI|TR        : TRATTORE AGGIUNTIVI PER STP. CONTINUO DA DIETRO

MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |        |Descrizione articolo              |UM   Quantità | IM DL SL
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
EPSON |132   |MP    |      |      |        |STP.EPSON CARRELLO 132            |nr          1|   FINE
EPSON |132   |MP    |                       ------------------------ T o t a l i           1|
Nota MODELL|EPSON     : STAMPANTE EPSON
Nota CARREL|132       : CARRELLO PER STAMPANTI BULL , EPSON 132 CARATTERI

-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                                                T o t a l i           7|
```

DETTAGLIO ORDINI CL.(M)

```
01/01/1995             DETTAGLIO ORDINI CL. (M) Bolla:   13 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE STAMPANTI             Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                    Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  3 DEPOSITO B
MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |        |Descrizione articolo                    |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
BULL  |080   |      |      |      |        |STP.BULL CARRELLO 80                    |nr             1 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                   |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |             Qta Data sc. IM DL SL
      |      |FS    |      |      |        |     6 01/01/95 CLIENTE CON DEVC: ETICHETT |nr             1            FINE
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo            UM  Quantità |UM Quantità |     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|   Qta.Var*Fissa
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
  1  MP-ORE          ORE DI LAVORO            nr       2,00|            |    120.000|       0,00|                |
  1  MP-SPE          SPESE ACCESSORIE         nr       1,00|            |      1.000|       0,00|                |
...
  2  MPSCBULL        SCOCCA STAMPANTE BULL    nr          1|            |     33.000|          0|                |
  2  MP-ETIC00013    ETICHETTA PERS. CL.00013 nr       1,00|            |      3.500|       0,00|                |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                  Totali       11,00         0,00     476.500

01/01/1995             DETTAGLIO ORDINI CL. (M) Bolla:   13 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE STAMPANTI             Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                    Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  3 DEPOSITO B
MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |        |Descrizione articolo                    |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
EPSON |080   |      |      |      |        |STP.EPSON CARRELLO 80                   |nr             1 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                   |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |             Qta Data sc. IM DL SL
      |      |TR    |      |      |        |     7 01/01/95 CLIENTE CON DEVC: ETICHETT |nr             1            FINE
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fas Codice e descrizione articolo             UM  Quantità |UM Quantità |     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|   Qta.Var*Fissa
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
  1  MP-ORE          ORE DI LAVORO            nr       2,00|            |    120.000|       0,00|                |
  1  MP-SPE          SPESE ACCESSORIE         nr       1,00|            |      1.000|       0,00|                |
...
  2  TR              RETRO TRATTOREMC.X STP.  NR       1,00|            |    120.000|       0,00|STP.ACCESSORI   |
  2  MP-MAN          MANOPOLA PER EPSON       nr          1|            |      2.000|          0|STP.ACCESSORI   |
  2  MP-ETIC00013    ETICHETTA PERS. CL.00013 nr       1,00|            |      3.500|       0,00|                |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                  Totali       13,00         0,00     598.500
```

NOTE COMPONENTI (N)

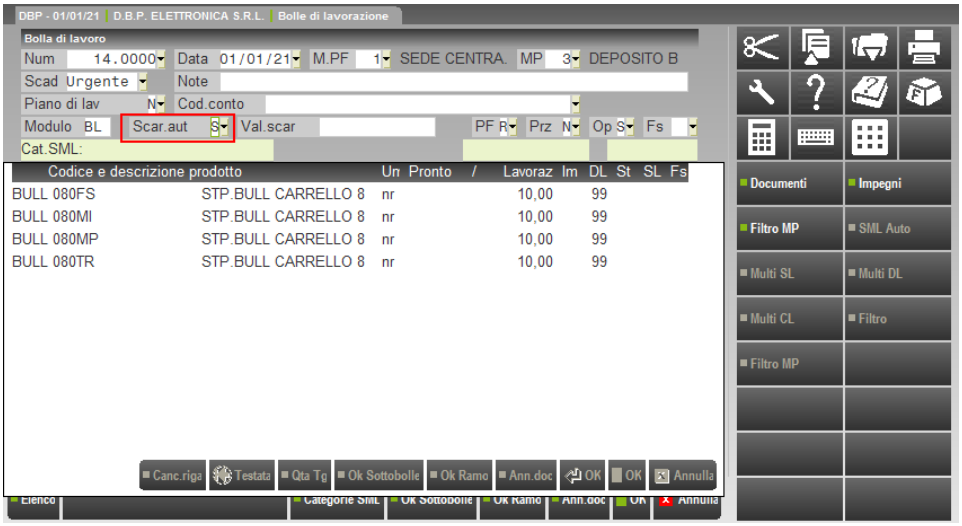
```
01/01/1995             NOTE COMPONENTI (N) Bolla:   13 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE STAMPANTI             Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                    Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  3 DEPOSITO B
MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |        |Descrizione articolo                    |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
BULL  |080   |      |      |      |        |STP.BULL CARRELLO 80                    |nr             1 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                   |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |             Qta Data sc. IM DL SL
      |      |FS    |      |      |        |     6 01/01/95 CLIENTE CON DEVC: ETICHETT |nr             1            FINE
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo            UM  Quantità |Note articolo
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
  1  CARRELLO                                 ============|
     MP-ORE          ORE DI LAVORO            nr       2,00|
     MP-SPE          SPESE ACCESSORIE         nr       1,00|
     MP-C80          CARRELLO STAMPANTE 80    nr          1|
     MP-T24          TETINA 24 AGHI           nr          1|
  2  SSEMBLAGGIO                              ============|ATTENZIONE TIPO DI CARICATORE AGGIUNTIVO
                                                          |PER I FOGLI SINGOLI O TRASCINATORE LF.
     MP-ORE          ORE DI LAVORO            nr       1,00|
     MP-SPE          SPESE ACCESSORIE         nr       1,00|
     MP-VARI         COMPONENTI VARI*MONTAGGI NR       2,00|
     MP-SCBULL       SCOCCA STAMPANTE BULL    nr          1|
     MP-ETIC00013    ETICHETTA PERS. CL.00013 nr       1,00|ATTENZIONE ALLA ETICHETTA DEL CLIENTE
                                                          |DA UTILIZZARE IN FASE DI PRODUZIONE
```

NOTE COMPONENTI IN EVIDENZA (O)

```
01/01/1995          NOTE COMPONENTI IN EVIDENZA (O) Bolla:   13 del:01/01/95 Scad:Urgente PRODUZIONE STAMPANTI          Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                    Mpf.:  1 SEDE CENTRA. Mmp.:  3 DEPOSITO B
MODELL|CARREL|TRASCI|      |      |       |Descrizione articolo                          |UM      Quantità
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
BULL  |080   |      |      |      |       |STP.BULL CARRELLO 80                          |nr            1 in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                           |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |             Qta Data sc. IM DL SL
      |      |MP    |      |      |       |     6 01/01/95 CLIENTE CON DBVC: ETICHETT        |nr             1           FINE
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo            UM  Quantità |Note articolo
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
  2  ASSEMBLAGGIO                                ==========|ATTENZIONE TIPO DI CARICATORE AGGIUNTIVO
                                                         |PER I FOGLI SINGLI O TRASCINATORE LF.
     MP-ETIC00013    ETICHETTA PERS. CL.00013 nr      1,00|ATTENZIONE ALLA ETICHETTA DEL CLIENTE
                                                         |DA UTILIZZARE IN FASE DI PRODUZIONE
```

AVANZAMENTO BL AUTOMATICO

Stampati i documenti per la lavorazione, si passa al prelievo del materiale dal magazzino ed alla produzione vera e propria dei prodotti. Al termine occorrerà registrare gli avanzamenti di produzione sulla BL 13, come nel modo seguente. In questo caso vediamo l'avanzamento di produzione **AUTOMATICO.** Definito automatico perché il campo **Scar.aut** è stato impostato a **S**.


DBP - 01/01/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Bolla di lavoro
Num 14.0000 Data 01/01/21 M.PF 1 SEDE CENTRA. MP 3 DEPOSITO B
Scad Urgente Note
Piano di lav N Cod.conto
Modulo BL Scar.aut S Val.scar PF R Prz N Op S Fs
Cat.SML:
Codice e descrizione prodotto Un Pronto / Lavoraz Im DL St SL Fs
BULL 080FS STP.BULL CARRELLO 8 nr 10,00 99
BULL 080MI STP.BULL CARRELLO 8 nr 10,00 99
BULL 080MP STP.BULL CARRELLO 8 nr 10,00 99
BULL 080TR STP.BULL CARRELLO 8 nr 10,00 99
Canc.riga Testata Qta Tg Ok Sottobolle Ok Ramo Ann.doc OK OK Annulla
Documenti Impegni
Filtro MP SML Auto
Multi SL Multi DL
Multi CL Filtro
Filtro MP

Dopo aver inserito nei campi Fs delle singole righe PF di cui si vuole avanzare la lavorazione, la sigla CL, si ottiene uno scarico della MP ed un carico del PF con i documenti SL e CL. Il parametro Scar.aut impostato a S non permette la revisione di questi documenti, che vengono emessi in AUTOMATICO. Al termine viene presentata la videata seguente:

```
+--------------------------------------+
|DOCUMENTI EMESSI PER BL:     13.0000 |
| Messaggi                             |
|--------------------------------------|
|>Effettuato SL         6 Mag:    3    |
| Effettuato CL         4 Mag:    1    |
+--------------------------------------+
```

La revisione dei due doc SL 6 e CL 4, è possibile nel programma di emissione/revisione documenti, richiamando i documenti appena registrati, dal campo **Ricerca**.

Richiamando nuovamente la BL 13 è possibile vedere che alcuni PF nella colonna SL sono marcati come CL, e non è possibile effettuare nessuna altra operazione di avanzamento per queste righe:

Dal menù produzione, lista bolle di lavorazione, è possibile richiedendo la stampa della sola bolla 13 per dettaglio, ottenere la seguente stampa:

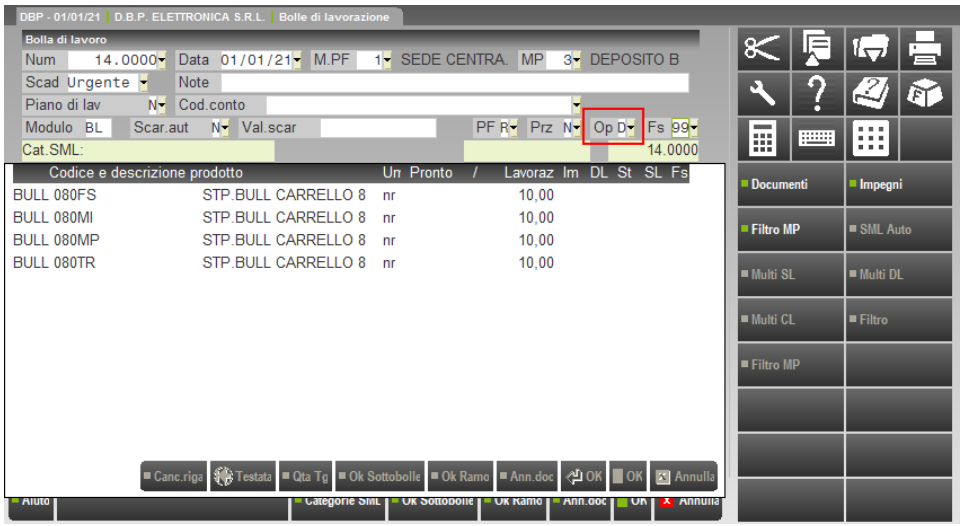
DETTAGLIO BOLLE DI LAVORAZIONE

01/01/1995 **DETTAGLIO BOLLE DI LAVORAZIONE** Pag. 1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.

Num. e Note di lavorazione Codice e descrizione PF	Cod.conto Data doc Magazzino PF Codice e descriz.Cliente	Magazzino MP Num.e data Ord. Scadenza Magaz. PF	Distinta Base Fs.sca	ID CSL Quantità
13.0000 PRODUZIONE STAMPANTI	01/01/95	1 PROD.FINITI 3 C/LAV.ESTERN		NN CS
BULL 080FS STP.BULL CARRELLO 80 CAR	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	6 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	CL	1
BULL 080MP STP.BULL CARRELLO 80 MP	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	6 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	CL	1
BULL 132FS STP.BULL CARRELLO 132 CA	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	6 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	CL	1
BULL 132MP STP.BULL CARRELLO 132 MP	201.00002 CLIENTE GENERICO	8 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	CL	1
EPSON080MI STP.EPSON CARRELLO 80 MA	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	7 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	CL	1
EPSON080TR STP.EPSON CARRELLO 80 RE	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	7 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	CL	1
EPSON132MP STP.EPSON CARRELLO 132 M	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	7 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	CL	1
BULL 080MI STP.BULL CARRELLO 80 MAN	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	6 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	0	1
BULL 080TR STP.BULL CARRELLO 80 RET	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	6 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	0	1
BULL 132MI STP.BULL CARRELLO 132 MA	201.00008 CLIENTE DELIA CIT	9 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	0	1
BULL 132TR STP.BULL CARRELLO 132 RE	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	6 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	0	1
EPSON080MP STP.EPSON CARRELLO 80 MP	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	7 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	0	1
EPSON132MI STP.EPSON CARRELLO 132 M	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	7 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	0	1
EPSON132TR STP.EPSON CARRELLO 132 R	201.00013 CLIENTE CON DBVC:	7 01/01/95 Urgente 1 PROD.FINITI	0	1

DEPOSITO MP SU MAGAZZINI ESTERNI

In questa bolla abbiamo messo in evidenza la possibilità di spostare la merce da un magazzino ad un altro tramite un documento **DL.**



Creata la BL e impegnati i componenti sul magazzino 3, nel campo Op è stato inserito il carattere **D** e confermando con F10, si ottiene una videata con il documento DL, come la seguente:

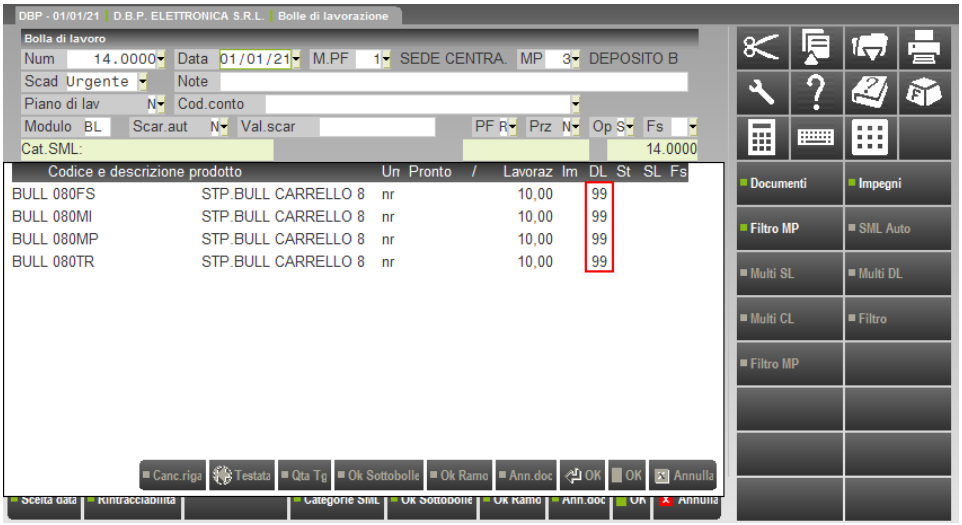
DOCUMENTO: DL DEPOSITO LAVORAZIONI

DBP - 01/01/21
D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.
Bolle di lavorazione
Deposito lav. componenti da mag. a mag. bolla n: 14.0000
Documen DL DEPOS.PER LAVOR. Conto
Numero AUTO Del 01/01/21
Magazz 1 SEDE CENTRA. Tipo E
A magaz 3 DEPOSITO B Rif.BL 14.0000 Fase 99
1. 38 Codice e descrizione articolo
Un
Quantita'
Prezzo Eur
.RIF.PF: 1
MP-C80 CARRELLO STAMPANTE 8 nr 10E 5,282
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 10E 31,685
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 20E 31,685
MP-SCBULL SCOCCA STAMPANTE BUL nr 10E 8,712
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 10E 0,266
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 10E 0,266
MP-T24 TESTINA 24 AGHI nr 10E 5,282
MP-VARI COMPONENTI VARI-MONT NR 20E 5,016
.RIF.PF: 2
Codice
Cod+precanc
Modifica
Struttura
Ins
Stampa
Raggruppa
Elimina
OK
Annulla
Dati Doc
Ricerca
Vai
Varia
Importa
Totali
Videate
Impegni
Filtro MP

Si noti come il codice del conto inserito nella BL, viene riportato come codice conto della DL. Il magazzino PF viene proposto come uscita della merce, e il magazzino MP viene proposto come destinazione delle MP, che in precedenza ho impegnato creando così un pareggio tra gli impegni precedenti e il trasferimento della merce in oggetto.

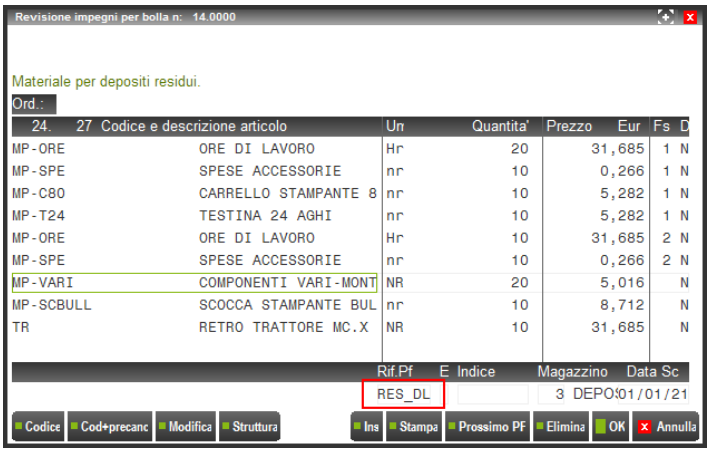
Al termine del documento DL appare una finestra con le seguenti informazioni:

Nella BL 14 ogni riga di PF presenterà, sotto la sigla **DL**, il numero della fase fino alla quale sono stati effettuati i depositi di magazzino.



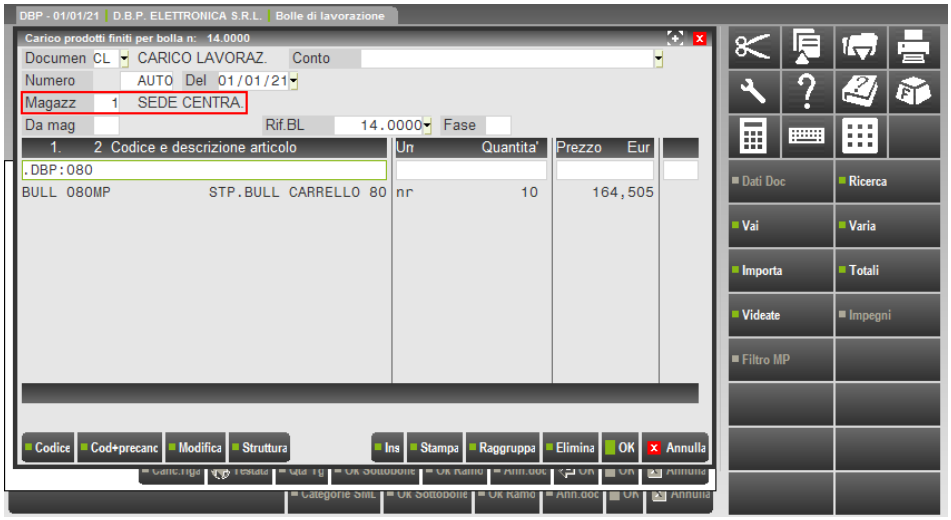
REVISIONE IMPEGNI: RES_DL

La dicitura in reverse RES_DL, indica il fatto che nel documento DL appena eseguito, non tutte le MP sono state trasferite, ma sono rimaste come residui di deposito sull'archivio impegni.


Revisione impegni per bolla n: 14.0000
Materiale per depositi residui.
Ord.:
24. 27 Codice e descrizione articolo Un Quantita' Prezzo Eur Fs D
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 20 31,685 1 N
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 10 0,266 1 N
MP-C80 CARRELLO STAMPANTE 8 nr 10 5,282 1 N
MP-T24 TESTINA 24 AGHI nr 10 5,282 1 N
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 10 31,685 2 N
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 10 0,266 2 N
MP-VARI COMPONENTI VARI-MONT NR 20 5,016 N
MP-SCBULL SCOCCA STAMPANTE BUL nr 10 8,712 N
TR RETRO TRATTORE MC.X NR 10 31,685 N
Rif.Pf E Indice Magazzino Data Sc
RES_DL 3 DEPO 01/01/21
Codice
Cod+precanc
Modifica
Struttura
Ins
Stampa
Prossimo PF
Elimina
OK
Annulla

Avanzando la bolla di lavoro, inserendo CL nel campo Op, verranno eseguiti in successione i seguenti documenti di scarico materie prime dal magazzino 3 (SL), e di carico prodotto finito sul magazzino 1 (CL).

DBP - 01/01/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Scarico componenti per avanzamento fase lav. bolla n: 14.0000
Documen SL SCARICO LAVORAZ. Conto
Numero AUTO Del 01/01/21
Magazz 3 DEPOSITO B Tipo E
A magaz Rif.BL 14.0000 Fase 100
1. 10 Codice e descrizione articolo Un Quantita' Prezzo Eur
.RIF.PF: 3
MP-C80 CARRELLO STAMPANTE 8 nr 10E 5,282
MP-CMF FOGLI SINGOLI 100FOG nr 10E 39,610
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 10E 31,685
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 20E 31,685
MP-SCBULL SCOCCA STAMPANTE BUL nr 10E 8,712
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 10E 0,266
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 10E 0,266
MP-T24 TESTINA 24 AGHI nr 10E 5,282
MP-VARI COMPONENTI VARI-MONT NR 20E 5,016
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Raggruppa Elimina OK Annulla
Dati Doc Ricerca
Vai Varia
Importa Totali
Videate Impegni
Filtro MP


DBP - 01/01/21 | D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. | Bolle di lavorazione
Carico prodotti finiti per bolla n: 14.0000
Documen CL CARICO LAVORAZ. Conto
Numero AUTO Del 01/01/21
Magazz 1 SEDE CENTRA.
Da mag Rif.BL 14.0000 Fase
1. 2 Codice e descrizione articolo Un Quantita' Prezzo Eur
.DBP:080
BULL 080MP STP.BULL CARRELLO 80 nr 10 164,505
Codice Cod+precanc Modifica Struttura Ins Stampa Raggruppa Elimina OK Annulla
Dati Doc Ricerca
Vai Varia
Importa Totali
Videate Impegni
Filtro MP

caratteristiche particolari

Prima fra tutte l'impegno dello MP sul magazzino 3, ancora prima del trasferimento delle MP dal magazzino 1 al 3 con la DL. Questo sistema di fatto impegna le materie prime sul magazzino 3 portando la disponibilità in negativo su questo magazzino, che viene di seguito pareggiata dallo spostamento della merce dal magazzino 1 con la DL.

PROGRESSIVI DI MAGAZZINO

Riportiamo qui di seguito come si movimentano i progressivi di magazzino nelle varie fasi di avanzamento di una BL, considerando sempre per semplicità, la quantità del PF e della MP come 1.

Creazione della BL con magazzino PF 1 e magazzino MP 3, quantità da produrre del PF uguale a 1 e quantità di utilizzo della MP uguale a 1.

I progressivi del PF sul magazzino 1 sono così modificati, considerando che non esistono altri movimenti sul PF, la BL ha modificato il campo **Forn/Prod**

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Mag:  1 PROD.FINITI  Ubic:    .     Scort.min:        Max:        Rm:      |
| nr | Inventario|      Carico|     Scarico|  Esistenza|Ordini al 01/01/95 nr|
|QTA |           |            |            |           |Impegni..            |
|PREZ|           |            |            |Disponibile|Cl.AutPro            |
|VALO|           |            |            |           |Cl.sospes            |
|    | Alla data |Ult. carico |Ult. scarico| Alla data |Forn/Prod       1,000|
|    |  01/01/95 |            |            |  01/01/95 |Disp.lord       1,000|
```

Dopo aver impegnato la MP sulla BL i progressivi della stessa sul magazzino 3 risultano essere:

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Mag:  3 C/LAV.ESTERN Ubic:    .     Scort.min:        Max:        Rm:      |
| nr | Inventario|      Carico|     Scarico|  Esistenza|Ordini al 01/01/95 nr|
|QTA |           |            |            |           |Impegni..       1,000|
|PREZ|           |            |            |Disponibile|Cl.AutPro            |
|VALO|           |            |            |     -1,000|Cl.sospes            |
|    | Alla data |Ult. carico |Ult. scarico| Alla data |Forn/Prod            |
|    |  01/01/95 |            |            |  01/01/95 |Disp.lord      -1,000|
```

Mentre sul magazzino 1 non esistono movimenti per la MP.

A questo punto inserendo una bolla di carico BF della MP sul magazzino 1, di 10 quantità otterremo la seguente situazione sul magazzino 1:

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Mag:  1 PROD.FINITI  Ubic:    .     Scort.min:        Max:        Rm:      |
| nr | Inventario|      Carico|     Scarico|  Esistenza|Ordini al         nr|
|QTA |           |      10,000|            |     10,000|Impegni..           |
|PREZ|           |         1,1|            |Disponibile|Cl.AutPro           |
|VALO|           |          10|            |     10,000|Cl.sospes           |
|    | Alla data |Ult. carico |Ult. scarico| Alla data |Forn/Prod           |
|    |  01/01/95 |  01/01/95  |            |  01/01/95 |Disp.lord      10,000|
```

Dopo aver eseguito la DL dal magazzino 1 al magazzino 3 della MP abbiamo la seguente situazione sui due magazzini:

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Mag:  1 PROD.FINITI  Ubic:    .     Scort.min:        Max:        Rm:      |
| nr | Inventario|      Carico|     Scarico|  Esistenza|Ordini al         nr|
|QTA |           |       9,000|            |      9,000|Impegni..           |
|PREZ|           |            |            |Disponibile|Cl.AutPro           |
|VALO|           |            |            |      9,000|Cl.sospes           |
|    | Alla data |Ult. carico |Ult. scarico| Alla data |Forn/Prod           |
|    |  01/01/95 |  01/01/95  |            |  01/01/95 |Disp.lord       9,000|
+-------------------------------------------------------------------------+
|Mag:  3 C/LAV.ESTERN Ubic:    .     Scort.min:        Max:        Rm:      |
| nr | Inventario|      Carico|     Scarico|  Esistenza|Ordini al 01/01/95 nr|
|QTA |           |       1,000|            |      1,000|Impegni..       1,000|
|PREZ|           |            |            |Disponibile|Cl.AutPro           |
|VALO|           |            |            |           |Cl.sospes           |
|    | Alla data |Ult. carico |Ult. scarico| Alla data |Forn/Prod           |
|    |  01/01/95 |  01/01/95  |            |  01/01/95 |Disp.lord           |
```

Chiaramente visualizzando il totale magazzini della MP si avra:

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Mag:    TOT MAGAZZINIUbic:    .     Scort.min:        Max:        Rm:      |
| nr | Inventario|      Carico|     Scarico|  Esistenza|Ordini al 01/01/95 nr|
|QTA |           |      10,000|            |     10,000|Impegni..       1,000|
|PREZ|           |         1,0|            |Disponibile|Cl.AutPro           |
|VALO|           |          10|            |      9,000|Cl.sospes           |
|    | Alla data |Ult. carico |Ult. scarico| Alla data |Forn/Prod           |
|    |  01/01/95 |  01/01/95  |            |  01/01/95 |Disp.lord       9,000|
```

Eseguendo l'avanzamento lavori della bolla di lavoro si ottiene:

dopo lo scarico delle MP con il documento SL i progressivi della MP risultano:

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Mag:  3 C/LAV.ESTERN Ubic:    .     Scort.min:        Max:        Rm:      |
| nr | Inventario|      Carico|     Scarico|  Esistenza|Ordini al 01/01/95 nr|
|QTA |           |       1,000|       1,000|           |Impegni..           |
|PREZ|           |            |         1,0|Disponibile|Cl.AutPro           |
|VALO|           |            |           1|           |Cl.sospes           |
|    | Alla data |Ult. carico |Ult. scarico| Alla data |Forn/Prod           |
|    |  01/01/95 |  01/01/95  |  01/01/95  |  01/01/95 |Disp.lord           |
```

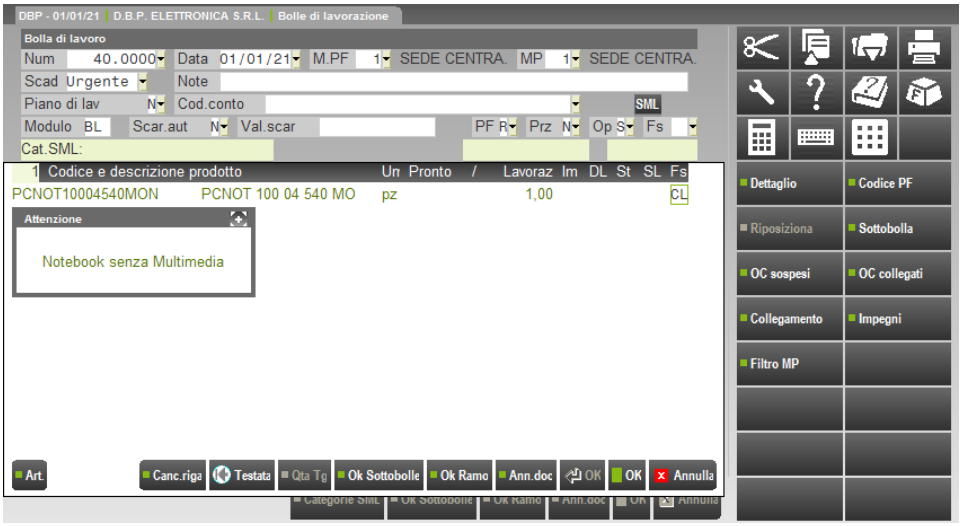
dopo il carico del PF con il documento CL i progressivi del PF risultano:

```
+-------------------------------------------------------------------------+
|Mag   1 PROD.FINITI  Ubic:    .     Scort.min:        Max:        Rm:      |
| nr | Inventario|      Carico|     Scarico|  Esistenza|Ordini al 01/01/95 nr|
|QTA |           |       1,000|            |      1,000|Impegni..           |
|PREZ|           |            |            |Disponibile|Cl.AutPro           |
|VALO|           |            |            |      1,000|Cl.sospes           |
|    | Alla data |Ult. carico |Ult. scarico| Alla data |Forn/Prod           |
|    |  01/01/95 |  01/01/95  |            |  01/01/95 |Disp.lord       1,000|
```

BL CARICO MP E SCARICO PF

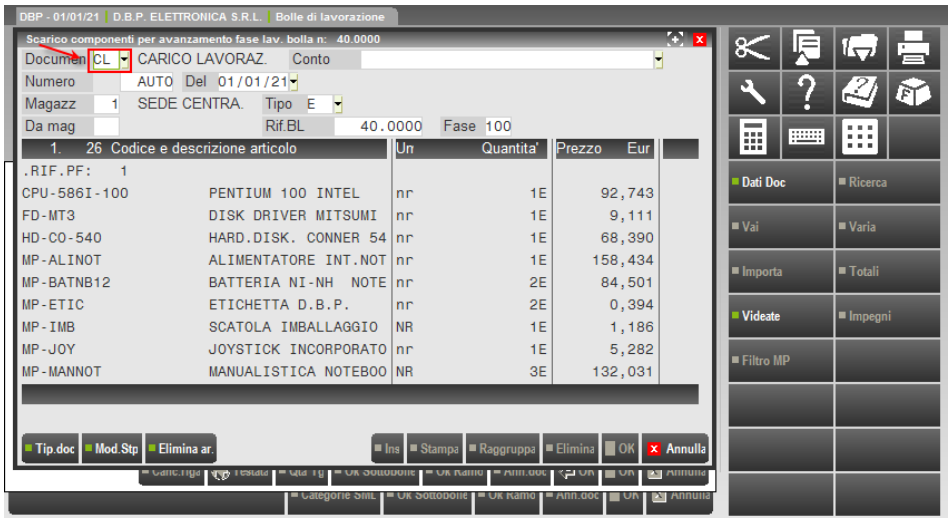
In questa BOLLA DI LAVORAZIONE numero 15 si vuole evidenziare la possibilità di cambiare la sigla dei documenti SL e CL, in fase di scarico delle MP e carico del PF, fermo restando che gli effetti di tale variazione non cambiano l'effetto sulla BL, della funzione di scarico MP e carico PF.

Mentre come progressivi di magazzino chiaramente il risultato sarà diverso.



DOCUMENTO: SL --> CL

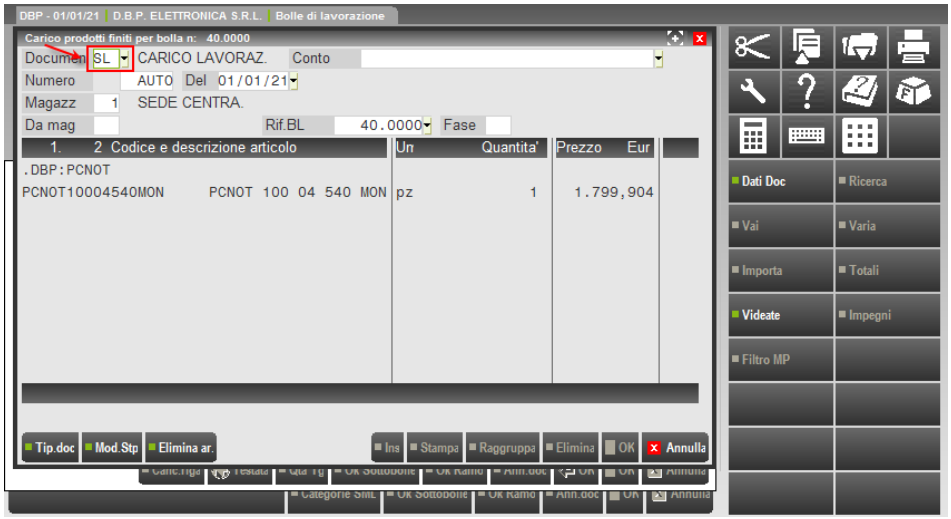
In fase di scarico delle MP cambiamo la sigla del documento da SL a CL, con la conseguenza che:
• sulla BL comunque risulteranno SCARICATE le MP e quindi disimpegnate dal magazzino 1;
• nell'archivio dei movimenti di magazzino verrà creato un documento CL carico lavorazione, con l'elenco delle materie prime, che risulteranno quindi caricate anziché scaricate. Nei progressivi di magazzino dei singoli articoli avremo un aumento della quantità di CARICO.



DOCUMENTO: CL --> SL

In fase di carico del PF cambiamo la sigla del documento da CL a SL, con la conseguenza che:

- sulla BL comunque risulteranno CARICATI i PF nel magazzino 1;
- nell'archivio dei movimenti di magazzino verrà creato un documento SL scarico lavorazione, con l'elenco dei prodotti finiti, che risulteranno quindi scaricati anziché caricati. Nei progressivi di magazzino dei singoli articoli avremo un aumento della quantità di SCARICO.



Chiaramente l'esempio appena visto non è un vero utilizzo di questa possibilità. In modo generale si può considerare di effettuare una DB a rovescio, come nel caso di un'azienda che dato un'unica materia prima, ne determina più prodotti finiti.

Prendendo in esame un esempio concreto si potrebbe considerare in modo generico la produzione di salumi e carni, in cui viene normalmente caricato un insieme di prodotti finiti, e scaricata una materia prima unica determinata da un animale.

ALTRI POSSIBILI DOCUMENTI

In fase di carico, scarico o deposito nella sigla dei documenti che il programma propone in automatico è possibile inserire le sigle dei seguenti documenti:

SL	scarico per lavorazioni	**CL**	carico per lavorazioni
DL	deposito per lavorazioni	**BD**	bolla di deposito
BF	bolla fornitore	**BC**	bolla di consegna
BP	bolla proforma	**RC**	reso cliente
RF	reso fornitore	**BS**	bolla di scarico

Ricordiamo che nella stampa del consuntivo i soli documenti che vengono trattati sono SL, CL, DL. Tutti gli altri documenti effettuano un movimento di magazzino ma non vengono selezionati nella stampa del consuntivo di una BL, in quanto su questi documenti manca il riferimento alla BL che li ha generati.

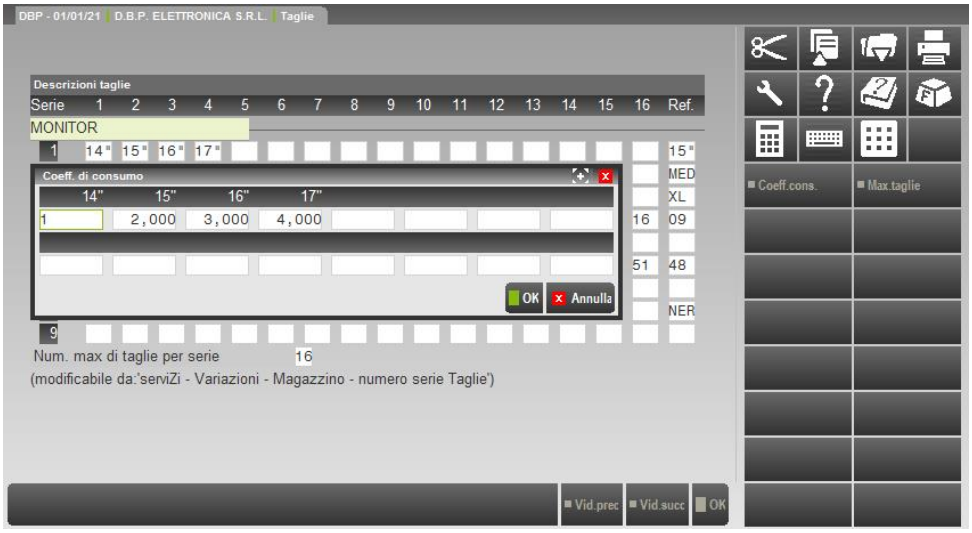
Tuttavia in fase di emissione di questi documenti viene inserita nella nota di testata del documento il riferimento alla BL che ha generato questo documento, come promemoria.

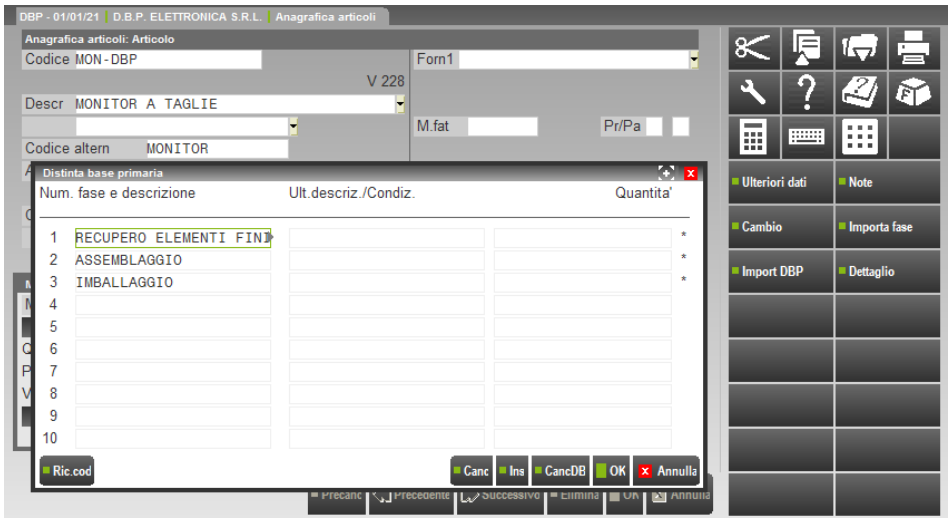
DBP - CON ARTICOLO A TAGLIE

L'esempio che trattiamo ora riguarda un articolo con la gestione taglie.

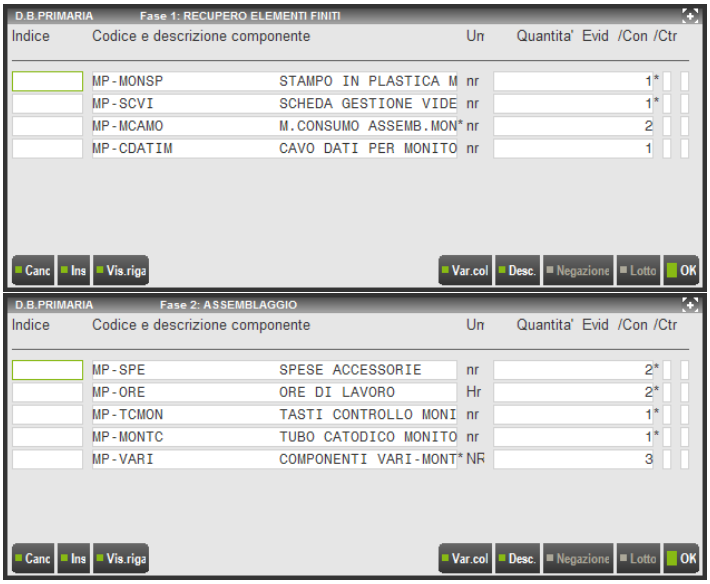
Prendendo in esame gli articoli MON-CTX14, MON-CTX15 e MON-CTX17, è stato creato un nuovo articolo di magazzino **MON-DBP** con la tabella taglie 1. Questo nuovo articolo appartenente alla tabella taglie 1, e può essere prodotto nelle varie configurazioni 14", 15", 16" e 17". Questo nuovo articolo ha una DBP, con le stesse caratteristiche della scheda tecnica del MON-CTX14.

La decisione di adottare un sistema di codifica come nel caso dei MON-CTX??, o come il nuovo esempio che vedremo ora, è determinante ai fini del prezzo di vendita. Nel caso dei MON-CTX, essendo tre articoli di magazzino diversi, è possibile impostare dei prezzi di vendita diversi per ogni tipo di monitor. Nel caso dell'articolo MON-DBP, essendo codificato a taglie, il prezzo di vendita è uguale per tutte le taglie. Chiaramente questo discorso vale fino ad un certo punto, perchè in fase di emissione/revisione documenti si può impostare il prezzo di vendita liberamente, in entrambi i casi appena descritti.


DBP - 01/01/21 D.B.P. ELETTRONICA S.R.L. Taglie
Descrizioni taglie
Serie 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 Ref.
MONITOR
Coeff. di consumo
14" 15" 16" 17"
1 2,000 3,000 4,000
OK Annulla
Num. max di taglie per serie 16
(modificabile da:'serviZi - Variazioni - Magazzino - numero serie Taglie')
Coeff.cons. Max.taglie
Vid.prec Vid.succ OK

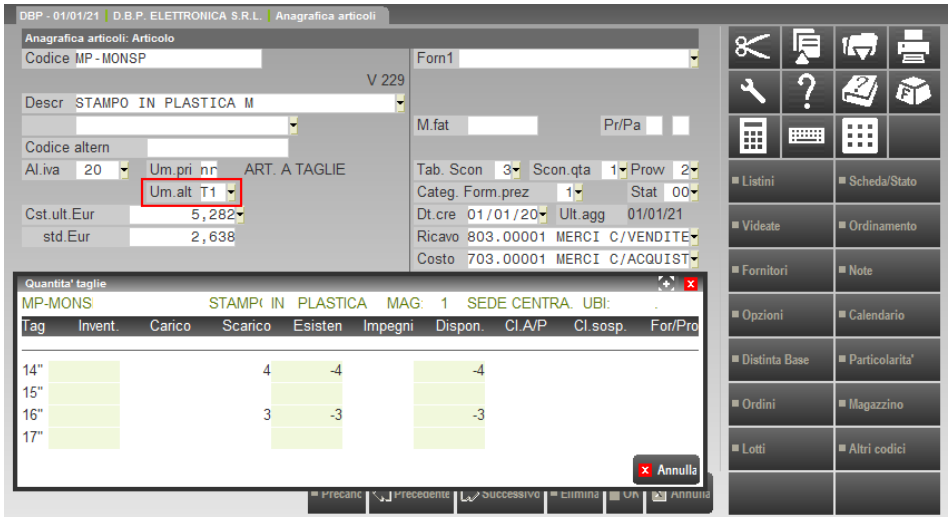


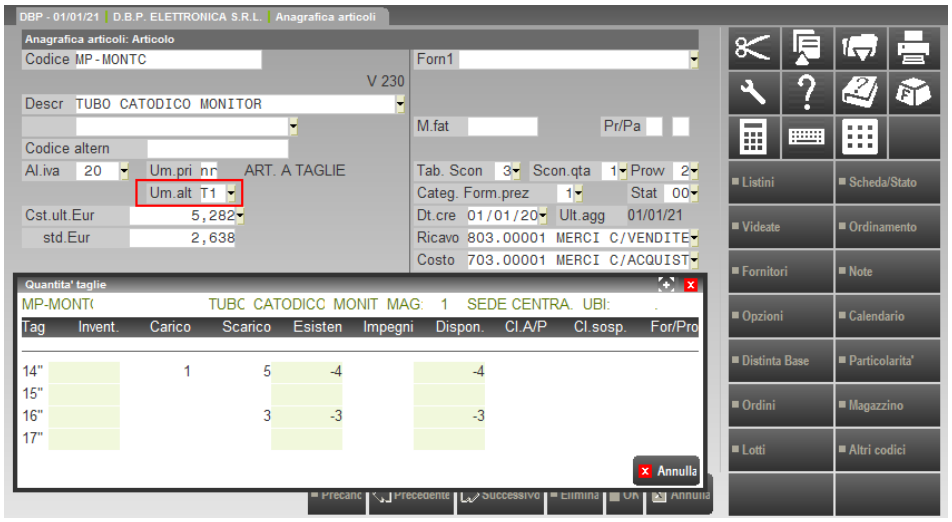
Come possiamo notare la DB che vedremo ora è simile alla DB dell'articolo MON-CTX14, salvo le eccezioni che evidenziamo di seguito relativamente alle MP a taglie, o alle MP che utilizzano il consumo per taglia:

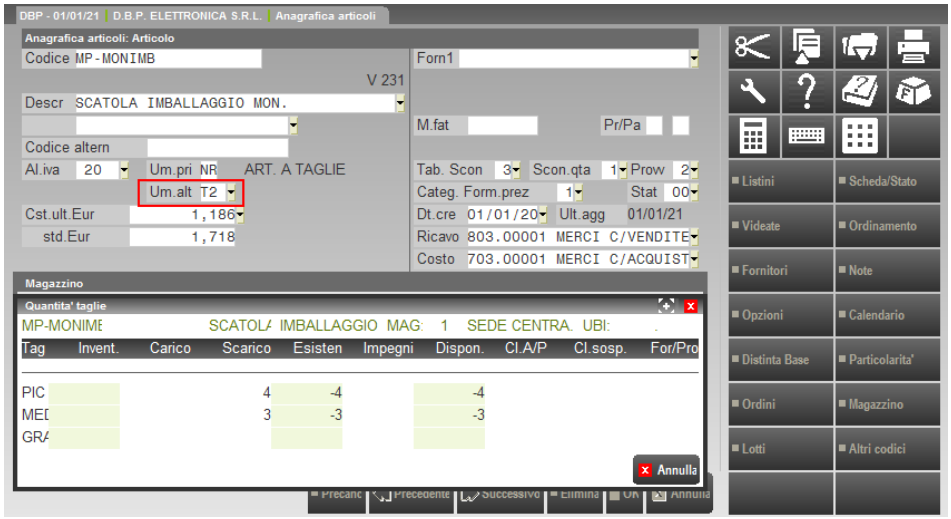

D.B.PRIMARIA Fase 1: RECUPERO ELEMENTI FINITI
Indice Codice e descrizione componente Un Quantita' Evid /Con /Ctr
MP-MONSP STAMPO IN PLASTICA M nr 1*
MP-SCVI SCHEDA GESTIONE VIDE nr 1*
MP-MCAMO M.CONSUMO ASSEMB.MON* nr 2
MP-CDATIM CAVO DATI PER MONITO nr 1
Canc Ins Vis.riga Var.col Desc. Negazione Lotto OK
D.B.PRIMARIA Fase 2: ASSEMBLAGGIO
Indice Codice e descrizione componente Un Quantita' Evid /Con /Ctr
MP-SPE SPESE ACCESSORIE nr 2*
MP-ORE ORE DI LAVORO Hr 2*
MP-TCMON TASTI CONTROLLO MONI nr 1*
MP-MONTC TUBO CATODICO MONITO nr 1*
MP-VARI COMPONENTI VARI-MONT* NR 3
Canc Ins Vis.riga Var.col Desc. Negazione Lotto OK

Per le materie prime con - tabella taglie -, la quantità di utilizzo in scheda tecnica corrisponde alla stessa taglia del prodotto finito.

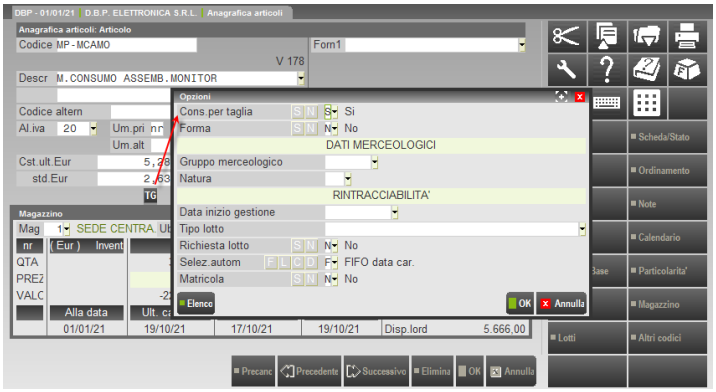
COMPONENTI A TAGLIE







Per le materie prime -non a taglie- è possibile modificare la quantità di utilizzo, espressa in DB, mediante il coefficiente di consumo della tabella taglie del PF. Come si può notare, solo alcune MP della nostra DB sono state marcate in anagrafica (tramite il tasto Sh+F12) con la sigla **TG**. Quando queste MP sono utilizzate in una DB di un PF con le taglie, la quantità di utilizzo della MP espressa in DB, viene moltiplicata per il coefficiente di consumo espresso nella tabella taglie del PF. Nel caso il PF non sia a taglie non viene preso in considerazione il consumo per taglia, ma la singola quantità espressa in DB.



LISTA FABBISOGNI ARTICOLO A TAGLIE

```
01/01/1995                    LISTA FABBISOGNI DISTINTA BASE                    Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.
Tipo, codice e descrizione articolo        UM di prod   Quantita'
------------------------------------------------------------------------------------
A MON-DBP          MONITOR A TAGLIE         nr                1
                       14"    15"    16"    17"
                         1
Tipo, codice e descrizione del componente   Cod. alternativo SML  Um          Quantita'
------------------------------------------------------------------------------------
F a s e:  1 RECUPERO ELEMENTI FINITI
A MP-MONSP         STAMPO IN PLASTICA MONIT                  nr                1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                       14"    15"    16"    17"
                         1
A MP-SCVI          SCHEDA GESTIONE VIDEO                     nr                1
A MP-MCAMO         M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR                  *nr               2 <---- CONSUMO PER TAGLIA
A MP-CDATIM        CAVO DATI PER MONITOR                     nr                1
==========================
F a s e:  2 ASSEMBLAGGIO
S MP-SPE           SPESE ACCESSORIE                          nr             2,00
L MP-ORE           ORE DI LAVORO                             nr             2,00
A MP-TCMON         TASTI CONTROLLO MONITOR                   nr                1
A MP-MONTC         TUBO CATODICO MONITOR                     nr                1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                       14"    15"    16"    17"
                         1
A MP-VARI          COMPONENTI VARI-MONTAGGI                  *NR            3,00 <---- CONSUMO PER TAGLIA
==========================
F a s e:  3 IMBALLAGGIO
S MP-SPE           SPESE ACCESSORIE                          nr             1,00
L MP-ORE           ORE DI LAVORO                             nr             1,00
A MP-MONIMB        SCATOLA IMBALLAGGIO MON.                  NR                1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                       PIC    MED    MED    GRA
                         1
A MP-CALIM         CAVO ALIMENTAZIONE                        nr                1
```

```
==============================
RIEPILOGO COMPONENTI
A MP-CALIM      CAVO ALIMENTAZIONE                  nr              1
A MP-CDATIM     CAVO DATI PER MONITOR               nr              1
A MP-MCAMO      M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR            *nr             2 <---- CONSUMO PER TAGLIA
A MP-MONIMB     SCATOLA IMBALLAGGIO MON.            NR              1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                    PIC    MED    MED    GRA
                      1
A MP-MONSP      STAMPO IN PLASTICA MONIT            nr              1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                    14"    15"    16"    17"
                      1
A MP-MONTC      TUBO CATODICO MONITOR               nr              1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                    14"    15"    16"    17"
                      1
L MP-ORE        ORE DI LAVORO                       nr           3,00
A MP-SCVI       SCHEDA GESTIONE VIDEO               nr              1
S MP-SPE        SPESE ACCESSORIE                    nr           3,00
A MP-TCMON      TASTI CONTROLLO MONITOR             nr              1
A MP-VARI       COMPONENTI VARI-MONTAGGI            *NR          3,00 <---- CONSUMO PER TAGLIA
```

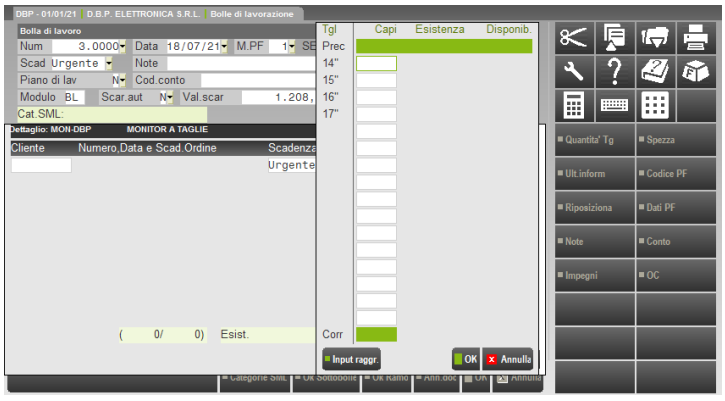
Richiediamo la stessa stampa con quantità 1, ma nella taglia 17" (coefficiente di utilizzo 4,000), notiamo:

- la differenza nella quantità di utilizzo dei componenti non a taglie, ma con consumo per taglia
- per le MP a taglie, notiamo l'utilizzo del componente relativo alla posizione di taglia 17" del PF

```
Tipo, codice e descrizione del componente   Cod. alternativo SML  Um          Quantita'
------------------------------------------------------------------------------------------
F a s e:  1 RECUPERO ELEMENTI FINITI
A MP-MONSP      STAMPO IN PLASTICA MONIT            nr              1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                    14"    15"    16"    17"
                                        1
A MP-MCAMO      M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR            *nr             8 <---- CONSUMO PER TAGLIA
==========================
F a s e:  2 ASSEMBLAGGIO
A MP-MONTC      TUBO CATODICO MONITOR               nr              1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                    14"    15"    16"    17"
                                        1
A MP-VARI       COMPONENTI VARI-MONTAGGI            *NR            12,00 <---- CONSUMO PER TAGLIA
==========================
F a s e:  3 IMBALLAGGIO
A MP-MONIMB     SCATOLA IMBALLAGGIO MON.            NR              1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                    PIC    MED    MED    GRA
                                        1
==============================
RIEPILOGO COMPONENTI
A MP-MCAMO      M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR            *nr             8 <---- CONSUMO PER TAGLIA
A MP-MONIMB     SCATOLA IMBALLAGGIO MON.            NR              1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                    PIC    MED    MED    GRA
                                        1
A MP-MONSP      STAMPO IN PLASTICA MONIT            nr              1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                    14"    15"    16"    17"
                                        1
A MP-MONTC      TUBO CATODICO MONITOR               nr              1 <- ARTICOLO A TAGLIE
                    14"    15"    16"    17"
                                        1
A MP-VARI       COMPONENTI VARI-MONTAGGI            *NR            12,00 <---- CONSUMO PER TAGLIA
```

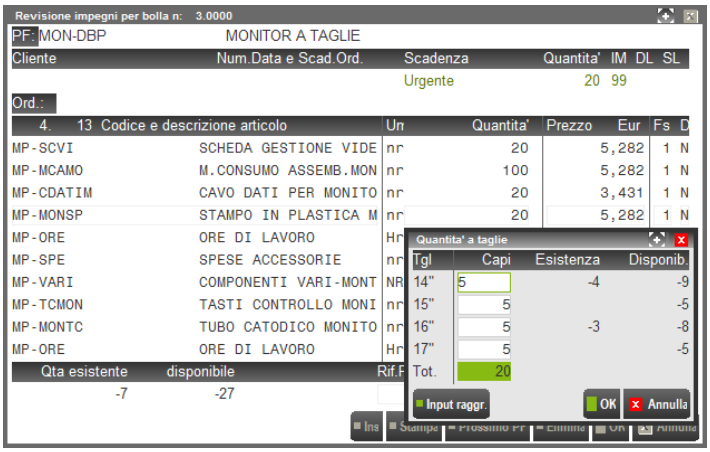
BL CON PF A TAGLIE

La bolla di lavoro numero 16, esegue una produzione per magazzino e su ordini clienti dell'articolo MON-DBP a taglie. Particolarità rispetto alle bolle di lavoro viste fino a questo momento, è il fatto che quando viene richiesta la quantità da produrre viene aperta una finestra per l'inserimento delle quantità nelle singole taglie.



In fase di revisione impegni per la bolla di lavoro in esame, noteremo, come per i componenti non a taglie, viene richiesta l'immissione della quantità, come già visto in precedenza, anche per le MP che utilizzano il coefficiente di consumo per taglia:

Per i componenti con la tabella taglie viene aperta una finestra per l'inserimento della quantità nella taglia specifica:



STAMPE CHE ACCOMPAGNANO LA LAVORAZIONE

Di seguito riportiamo alcune stampe che accompagnano la produzione eseguite dalla bolla numero 16.

Si diversificano dalle stampe viste in precedenza perchè viene sempre stampata la quantità per taglia dei PF e delle MP.

Come si può notare le stampe che seguono, relative a PF con le taglie sono a 220 caratteri in compresso e quindi occorre avere una stampante con il carrello a 132 caratteri, ed il foglio almeno da 35 cm.

```
01/01/1995                                   LISTA ARTICOLI DI SPESA (G) Bolla:   16 del:01/01/95 Scad:Urgente MONITOR CON LE TAGLIE                    Pag.  1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                                  Mpf.:  1 PROD.FINITI Mmp.:  2 MATERIE PRIM

Ubi. Codice e descrizione articolo            UM  Quantita'|UM Quantita'|     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|   Qta.Var*Fissa
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
     MP-SPE          SPESE ACCESSORIE         nr      48,00|            |      1.000|      0,00|                |               |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                     Totale merce da prelevare       48,00         0,00      48.000

01/01/1995                                   LISTA ARTICOLI LAVORAZIONI (H) Bolla:   16 del:01/01/95 Scad:Urgente MONITOR CON LE TAGLIE                    Pag.  1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                                  Mpf.:  1 PROD.FINITI Mmp.:  2 MATERIE PRIM

Ubi. Codice e descrizione articolo            UM  Quantita'|UM Quantita'|     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|   Qta.Var*Fissa
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
     MP-ORE          ORE DI LAVORO            nr      48,00|            |    120.000|     -3,00|                |               |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                     Totale merce da prelevare       48,00         0,00    5.760.000

01/01/1995                                   DETTAGLIO ORDINI CL.(M) Bolla:   16 del:01/01/95 Scad:Urgente MONITOR CON LE TAGLIE                    Pag.  1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                                  Mpf.:  1 PROD.FINITI Mmp.:  2 MATERIE PRIM

Codice art.primario    secondario          |Descrizione articolo                    |UM     Quantita'|  14"  15"  16"  17"
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
MON-DBP             MONITOR               |MONITOR A TAGLIE                        |nr           16|    4    4    4    4                                  in lavoro
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                          |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta                                          Data sc. IM DL SL
MON-DBP             MONITOR               |    15 01/01/95 CLIENTE GENERICO PERSONA FISICA   |nr            4    1    1    1    1                                  FINE
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo            UM  Quantita'|UM Quantita'|     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|   Qta.Var*Fissa|  14"  15"  16"  17"
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
  1  MP-MONSP       STAMPO IN PLASTICA MONIT nr          4|            |     20.000|         0|                |               |  14"  15"  16"  17"
                                                          |            |           |          |                |               |    1    1    1    1
  1  MP-SCVI        SCHEDA GESTIONE VIDEO    nr          4|            |     20.000|        -1|                |               |
  1  MP-MCAMO       M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR nr         20|            |     20.000|        -2|                |               |
  1  MP-CDATIM      CAVO DATI PER MONITOR    nr          4|            |     13.000|        -1|                |               |
  2  MP-SPE         SPESE ACCESSORIE         nr       8,00|            |      1.000|      0,00|                |               |
  2  MP-ORE         ORE DI LAVORO            nr       8,00|            |    120.000|     -3,00|                |               |
  2  MP-TCMON       TASTI CONTROLLO MONITOR  nr          4|            |     20.000|         0|                |               |
  2  MP-MONTC       TUBO CATODICO MONITOR    nr          4|            |     20.000|         6|                |               |  14"  15"  16"  17"
                                                          |            |           |          |                |               |    1    1    1    1
  2  MP-VARI        COMPONENTI VARI-MONTAGGI NR       30,00|            |     19.000|      0,00|                |               |
  3  MP-SPE         SPESE ACCESSORIE         nr       4,00|            |      1.000|      0,00|                |               |
  3  MP-ORE         ORE DI LAVORO            nr       4,00|            |    120.000|     -3,00|                |               |
  3  MP-MONIMB      SCATOLA IMBALLAGGIO MON. NR          4|            |      4.500|        40|                |               |  PIC  MED  MED  GRA
                                                          |            |           |          |                |               |    1    1    1    1
  3  MP-CALIM       CAVO ALIMENTAZIONE       nr          4|            |     13.000|        -1|                |               |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                                  Totali      102,00         0,00    2.864.000

                                          |Numero Data     Ordini in lavorazione del Cliente |            Qta                                          Data sc. IM DL SL
MON-DBP             MONITOR               |*Prod.Per Mag.*                                  |nr            1    1                                             FINE
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
Fase Codice e descrizione articolo            UM  Quantita'|UM Quantita'|     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|   Qta.Var*Fissa|  14"  15"  16"  17"
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
  1  MP-MONSP       STAMPO IN PLASTICA MONIT nr          1|            |     20.000|         0|                |               |  14"  15"  16"  17"
                                                          |            |           |          |                |               |    1
  1  MP-SCVI        SCHEDA GESTIONE VIDEO    nr          1|            |     20.000|        -1|                |               |
  1  MP-MCAMO       M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR nr          2|            |     20.000|        -2|                |               |
...

01/01/1995                                   LISTA COMPONENTI (D) Bolla:   16 del:01/01/95 Scad:Urgente MONITOR CON LE TAGLIE                    Pag.  1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                                  Mpf.:  1 PROD.FINITI Mmp.:  2 MATERIE PRIM

Ubi. Codice e descrizione articolo            UM  Quantita'|UM Quantita'|     Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|   Qta.Var*Fissa|  14"  15"  16"  17"
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
     MP-CALIM        CAVO ALIMENTAZIONE       nr          16|            |     13.000|        -1|                |               |
     MP-CDATIM       CAVO DATI PER MONITOR    nr          16|            |     13.000|        -1|                |               |
     MP-MCAMO        M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR nr          80|            |     20.000|        -2|                |               |
     MP-MONIMB       SCATOLA IMBALLAGGIO MON. NR          16|            |      4.500|        40|                |               |  PIC  MED  MED  GRA
                                                           |            |           |          |                |               |    4    4    4    4
     MP-MONSP        STAMPO IN PLASTICA MONIT nr          16|            |     20.000|         0|                |               |  14"  15"  16"  17"
                                                           |            |           |          |                |               |    4    4    4    4
```

```
     MP-MONTC        TUBO CATODICO MONITOR    nr        16|          |    20.000|        6|              |             | 14"  15"  16"  17"
                                                          |          |          |         |              |             |   4    4    4    4
     MP-SCVI         SCHEDA GESTIONE VIDEO    nr        16|          |    20.000|       -1|              |             |
     MP-TCMON        TASTI CONTROLLO MONITOR  nr        16|          |    20.000|        0|              |             |
     MP-VARI         COMPONENTI VARI-MONTAGGI NR     120,00|          |    19.000|     0,00|              |             |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                     Totale merce da prelevare      312,00        0,00   5.648.000

01/01/1995                                          LISTA COMPONENTI (E) Bolla:   16 del:01/01/95 Scad:Urgente MONITOR CON LE TAGLIE                                  Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                                                  Mpf.:  1 PROD.FINITI Mmp.:  2 MATERIE PRIM

Ubi. Codice e descrizione articolo            UM  Quantita'|UM Quantita'|    Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|   Qta.Var*Fissa|  14"  15"  16"  17"
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
     MP-CALIM        CAVO ALIMENTAZIONE       nr        16|          |    13.000|       -1|              |             |
     MP-CDATIM       CAVO DATI PER MONITOR    nr        16|          |    13.000|       -1|              |             |
     MP-MCAMO        M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR nr        80|          |    20.000|       -2|              |             |
     MP-MONIMB       SCATOLA IMBALLAGGIO MON. NR        16|          |     4.500|       40|              |             | PIC  MED  MED  GRA
                                                          |          |          |         |              |             |   4    4    4    4
     MP-MONSP        STAMPO IN PLASTICA MONIT nr        16|          |    20.000|        0|              |             | 14"  15"  16"  17"
                                                          |          |          |         |              |             |   4    4    4    4
     MP-MONTC        TUBO CATODICO MONITOR    nr        16|          |    20.000|        6|              |             | 14"  15"  16"  17"
                                                          |          |          |         |              |             |   4    4    4    4
     MP-SCVI         SCHEDA GESTIONE VIDEO    nr        16|          |    20.000|       -1|              |             |
     MP-TCMON        TASTI CONTROLLO MONITOR  nr        16|          |    20.000|        0|              |             |□
     MP-VARI         COMPONENTI VARI-MONTAGGI NR     120,00|          |    19.000|     0,00|              |             |
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
                     Totale merce da prelevare      312,00        0,00   5.648.000
01/01/1995                                          LISTA COMPONENTI (F) Bolla:   16 del:01/01/95 Scad:Urgente MONITOR CON LE TAGLIE                                  Pag.   1
DBP D.B.P. ELETTRONICA S.R.L.                                                                                                  Mpf.:  1 PROD.FINITI Mmp.:  2 MATERIE PRIM

Fase Codice e descrizione articolo            UM  Quantita'|UM Quantita'|    Prezzo|  Esistenza|Codice alternat.|   Qta.Var*Fissa|  14"  15"  16"  17"
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------
---------- Riga bolla: 5
  1  MP-MONSP        STAMPO IN PLASTICA MONIT nr         4|          |    20.000|        0|              |             | 14"  15"  16"  17"
                                                          |          |          |         |              |             |   1    1    1    1
  1  MP-SCVI         SCHEDA GESTIONE VIDEO    nr         4|          |    20.000|       -1|              |             |
  1  MP-MCAMO        M.CONSUMO ASSEMB.MONITOR nr        20|          |    20.000|       -2|              |             |
  1  MP-CDATIM       CAVO DATI PER MONITOR    nr         4|          |    13.000|       -1|              |             |
  2  MP-SPE          SPESE ACCESSORIE         nr      8,00|          |     1.000|     0,00|              |             |
  2  MP-ORE          ORE DI LAVORO            nr      8,00|          |   120.000|    -3,00|              |             |
  2  MP-TCMON        TASTI CONTROLLO MONITOR  nr         4|          |    20.000|        0|              |             |
  2  MP-MONTC        TUBO CATODICO MONITOR    nr         4|          |    20.000|        6|              |             | 14"  15"  16"  17"
                                                          |          |          |         |              |             |   1    1    1    1
  3  MP-MONIMB       SCATOLA IMBALLAGGIO MON. NR         4|          |     4.500|       40|              |             | PIC  MED  MED  GRA
...
```

DESCRIZIONI AUTOMATICHE IN SL DL

Il programma propone in automatico alcune descrizioni nel corpo dei documenti SL o DL relativamente a:

NOTA DELLA BL

Inserendo nella nota della BL "**+PF**", viene proposta una combinazione di 4 righe di descrizione come le successive. Per ogni articolo della BL in cui è stata inserita la fase di avanzamento lavori, oppure per tutti gli articoli PF nel caso di residui di deposito o di scarico:

```
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Num.:    18.0000 Data: 01/01/95 M.PF:   1 SEDE CENTRA. MP:   1 SEDE CENTRA.|
|Scad: Urgente    Note: .PROVA DI PRODUZIONE +PF                                |
|Piano di lav.: N  Cod.conto:                                    IM  DL  SL|
|Modulo: BL  Scar.aut: N Val.scar:              SML               S   N    |
+-------------------------------------------------------------------+         +
+  1 Codice e descrizione prodotto     Um       Pronto  Lavorazione ID SL Op+
|PCNOT10004540MON PCNOT 100 04 540 MON pz                          2 S       |
|                                                                            |

+                       S C A R I C O  COMPONENTI PER AVANZAMENTO FASE LAV.-+
|Documen: SL  SCARICO LAVORAZ. Conto:                                       |
|Numero.: AUTO     Del:01/01/95                                             |
|Magazz.:   1 SEDE CENTRA.  Tipo: E                                         |
|A magaz:                   Rif.BL.:    18                                  |
|   6.  25 Codice e descrizione articolo  |Um     Quantita' |Prezzo  Lit     |
|.RIFERIMENTO PF: PCNOT10004540MON        |                 |           |    |
|.    PCNOT 100 04 540 MON                |                 |           |    |
|.    QUANTITA': PZ 2                     |                 |           |    |
|.........................................|                 |           |    |
|...
```

Inserendo come primo carattere nella nota della BL il'**.**' (punto), i primi 40 caratteri della stessa vengono riportati come descrizione nel corpo dei documenti SL o DL, escluso la sigla "+PF", se inserita.

```
+                       S C A R I C O  COMPONENTI PER AVANZAMENTO FASE LAV.-+
|Documen: SL  SCARICO LAVORAZ. Conto:                                       |
|Numero.: AUTO     Del:01/01/95                                             |
|Magazz.:   1 SEDE CENTRA.  Tipo: E                                         |
|A magaz:                   Rif.BL.:    18                                  |
|   6.  25 Codice e descrizione articolo  |Um     Quantita' |Prezzo  Lit     |
|.PROVA DI PRODUZIONE                     |                 |           |    |
|04M-MI           SIMM-4M 1MBX32 70NS     |nr          4,00E|    126.360|    |
|CPU-586I-100     PENTIUM 100 INTEL       |nr          2,00E|    351.225|    |
|...
```

DBP.IN PRODUZIONE: CODICE PF

Con questa descrizione viene riportato il codice articolo su cui risiede la DB principale, solo se nella BL sono presenti tutti PF che fanno riferimento ad un'unica DBP.

```
+                       S C A R I C O  COMPONENTI PER AVANZAMENTO FASE LAV.-+
|Documen: SL  SCARICO LAVORAZ. Conto:                                       |
|Numero.: AUTO     Del:01/01/95                                             |
|Magazz.:   1 SEDE CENTRA.  Tipo: E                                         |
|A magaz:                   Rif.BL.:    18                                  |
|   6.  25 Codice e descrizione articolo  |Um     Quantita' |Prezzo  Lit     |
|.DBP.IN PRODUZIONE:PCNOT                 |                 |           |    |
|04M-MI           SIMM-4M 1MBX32 70NS     |nr          4,00E|    126.360|    |
|CPU-586I-100     PENTIUM 100 INTEL       |nr          2,00E|    351.225|    |
```